

**PELAKSANAAN PENDIDIKAN VOKASIONAL INDUSTRI BATIK
DALAM MEMBERIKAN KETERAMPILAN KERJA TERHADAP
NARAPIDANA ANAK DI LEMBAGA PEMASYARAKATAN
ANAK KELAS IIA KUTOARJO**

SKRIPSI

Diajukan kepada Fakultas Ilmu Pendidikan
Universitas Negeri Yogyakarta
untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan
guna Memperoleh Gelar Sarjana Pendidikan



Oleh
Ricki Dani Adhitya
NIM 11103244032

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN LUAR BIASA
JURUSAN PENDIDIKAN LUAR BIASA
FAKULTAS ILMU PENDIDIKAN
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
DESEMBER 2015**

**PELAKSANAAN PENDIDIKAN VOKASIONAL INDUSTRI BATIK
DALAM MEMBERIKAN KETERAMPILAN KERJA TERHADAP
NARAPIDANA ANAK DI LEMBAGA PEMASYARAKATAN
ANAK KELAS IIA KUTOARJO**

SKRIPSI

Diajukan kepada Fakultas Ilmu Pendidikan
Universitas Negeri Yogyakarta
untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan
guna Memperoleh Gelar Sarjana Pendidikan



Oleh
Ricki Dani Adhitya
NIM 11103244032

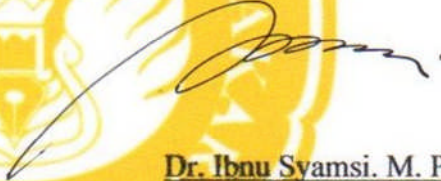
**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN LUAR BIASA
JURUSAN PENDIDIKAN LUAR BIASA
FAKULTAS ILMU PENDIDIKAN
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
DESEMBER 2015**

PERSETUJUAN

Skripsi yang berjudul “PELAKSANAAN PENDIDIKAN VOKASIONAL INDUSTRI BATIK DALAM MEMBERIKAN KETERAMPILAN KERJA TERHADAP NARAPIDANA ANAK DI LEMBAGA PEMASYARAKATAN ANAK KELAS IIA KUTOARJO” yang disusun oleh Ricki Dani Adhitya, NIM 11103244032 telah disetujui oleh pembimbing untuk diujikan.



Yogyakarta, 12 Oktober 2015
Dosen Pembimbing

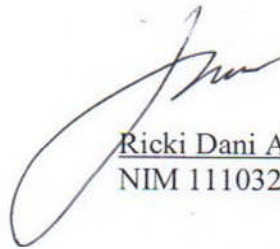

Dr. Ibnu Syamsi. M. Pd.
NIP 19570404 198303 1 002

PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa skripsi ini benar-benar karya saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya tidak terdapat karya atau pendapat yang ditulis atau diterbitkan orang lain kecuali sebagai acuan atau kutipan dengan mengikuti tata penulisan karya ilmiah yang telah lazim.

Tanda tangan dosen penguji yang tertera dalam halaman pengesahan adalah asli. Jika tidak asli, saya siap menerima sanksi ditunda yudisium pada periode berikutnya.

Yogyakarta, 12 Oktober 2015
Yang Menyatakan,



Ricki Dani Adhitya
NIM 11103244032

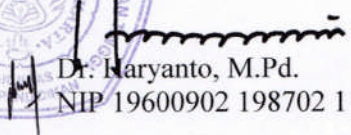
PENGESAHAN

Skripsi yang berjudul “PELAKSANAAN PENDIDIKAN VOKASIONAL INDUSTRI BATIK DALAM MEMBERIKAN KETERAMPILAN KERJA TERHADAP NARAPIDANA ANAK DI LEMBAGA PEMASYARAKATAN ANAK KELAS IIA KUTOARJO” yang disusun oleh Ricki Dani Adhitya, NIM 11103244032 telah dipertahankan di depan Dewan Penguji pada tanggal 12 November 2015 dan dinyatakan lulus.

DEWAN PENGUJI

Nama Lengkap	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Dr. Ibnu Syamsi, M.Pd.	Ketua Penguji		01-12-2015
dr. Atien Nur Chamidah, M.Dist.St	Sekretaris Penguji		24-11-2015
R.B. Suharta, M.Pd	Penguji Utama		24-11-2015

Yogyakarta, 04 DEC 2015
Fakultas Ilmu Pendidikan
Universitas Negeri Yogyakarta
Dekan.


Dr. Haryanto, M.Pd.
NIP 19600902 198702 1 001

MOTTO

“Masa lalu yang buruk bisa menjadi sebab bagi masa depan yang baik, jika engkau hidup hari ini dalam kebaikan”

(Mario Teguh)

“Sesuatu mungkin mendatangi mereka yang mau menunggu, namun hanya didapatkan oleh mereka yang bersemangat mengejarnya”

(Abraham Lincoln)

“Pemenang bukanlah orang yang tak pernah gagal, tapi pemenang ialah mereka yang tak pernah menyerah”

(Deddy Corbuzier)

PERSEMBAHAN

*Dengan segala ketulusan dan kerendahan hati kuucapkan rasa syukur kepada
Allah SWT*

Ku persembahkan karya ku ini untuk :

Bapak dan Ibu tercinta

Almamaterku Universitas Negeri Yogyakarta

Nusa, Bangsa, dan Agama

**PELAKSANAAN PENDIDIKAN VOKASIONAL INDUSTRI BATIK
DALAM MEMBERIKAN KETERAMPILAN KERJA TERHADAP
NARAPIDANA ANAK DI LEMBAGA PEMASYARAKATAN
ANAK KELAS IIA KUTOARJO**

Oleh
Ricki Dani Adhitya
NIM 11103244032

ABSTRAK

Pendidikan vokasional industri batik di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo (sering disebut Lapas Kelas IIA Kutoarjo) diberikan kepada narapidana anak agar anak memiliki keterampilan dan mampu hidup mandiri. Penelitian ini bertujuan (1) mendeskripsikan proses pendidikan vokasional industri batik, (2) kelebihan dan kendala dalam pelaksanaan pendidikan vokasional industri batik terhadap narapidana anak di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.

Pendekatan penelitian yang digunakan yaitu kualitatif dengan jenis penelitian deskriptif. Subjek penelitian ini adalah pembimbing kegiatan dan narapidana anak di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Obyek penelitian ini berupa pendidikan vokasional industri batik yang meliputi komponen proses pendidikan, pelaksanaan pendidikan vokasional industri batik serta kelebihan dan kendala di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Metode yang digunakan dalam pengumpulan data adalah observasi, wawancara, dan dokumentasi. Adapun metode yang digunakan untuk menganalisis data adalah metode analisis deskriptif, meliputi reduksi data, *display* data, dan pengambilan keputusan. Metode pemeriksaan keabsahan data yang digunakan adalah triangulasi sumber.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa proses pembuatan batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo sudah berjalan sesuai dengan fungsinya. Walaupun tidak terdapat kurikulum, tetapi pendidikan vokasional industri batik mampu berjalan dengan baik. Hasil dari proses pembelajaran vokasional industri batik adalah anak mampu membuat batik tulis, disamping itu secara kepribadian keterampilan kerjayang diperoleh adalah anak dapat berkomunikasi dengan sopan, berkerja sama, dan berkreasi. Kelebihan dari pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo yaitu mengembangkan bakat, memberikan keterampilan kerja, memberi pengalaman, dan mengisi waktu luang. Kekurangan dari pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo yaitu tim pengajar dan ruang kegiatan. Pelaksanaan pendidikan vokasional industri batik dilakukan setiap hari dengan keseluruhan kegiatannya praktek.

Kata kunci: *pendidikan vokasional industri batik, narapidana anak*

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kehadirat Allah SWT atas segala karunia yang telah diberikan selama ini, sehingga Penelitian skripsi yang berjudul “Pelaksanaan Pendidikan Vokasional Industri Batik Dalam Memberikan Keterampilan Kerja Terhadap Narapidana Anak Di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo” dapat terselesaikan dengan baik.

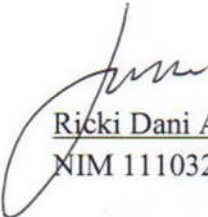
Keberhasilan penyusunan skripsi ini tentu tidak lepas dari bantuan, bimbingan, dan uluran tangan dari berbagai pihak. Dalam kesempatan ini, peneliti ingin mengucapkan terimakasih kepada semua pihak dalam membantu terselesaikannya skripsi ini, antara lain:

1. Rektor Universitas Negeri Yogyakarta yang telah memberikan kesempatan bagi Peneliti untuk menimba ilmu dari masa awal studi sampai dengan terselesaikannya tugas akhir skripsi ini.
2. Dekan Fakultas Ilmu Pendidikan Universitas Negeri Yogyakarta yang telah memberikan ijin penelitian.
3. Ketua Jurusan Pendidikan Luar Biasa yang telah membantu kelancaran dalam proses penyusunan skripsi ini.
4. Bapak Dr. Ibnu Syamsi, selaku dosen pembimbing yang telah memberikan arahan, bimbingan, dan masukan selama menyelesaikan tugas akhir skripsi ini.
5. Bapak dan Ibu Dosen Jurusan Pendidikan Luar Biasa yang selalu memberikan ilmu.
6. Bapak Drs. Husni Setiabudi, Bc.IP, M.Si. selaku kepala Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo yang telah memberikan ijin penelitian dan kemudahan hingga penelitian ini berjalan dengan lancar.
7. Bapak Samijiyanto, S.H. selaku kepala Seksi Kegiatan Kerja Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo yang memberikan ijin dan kemudahan hingga penelitian ini berjalan dengan lancar.

8. Seluruh karyawan Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo atas dukungan dan semangatnya kepada Peneliti untuk menyelesaikan penelitian ini.
9. Peserta program membuat Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo yang telah membantu Peneliti selama penelitian.
10. Kedua Orangtua, Bapak Edy Mulyanto dan Ibu Sri Maryati, serta kakak saya Dimas Dian Adhitya dan adik saya Rizal Bayu Kurnia yang selalu memberikan doa dan dukungan yang tak mungkin dapat tergantikan selama masa kuliah hingga terselesaikannya tugas akhir ini.
11. Teman-teman PLB C angkatan 2011 yang selalu mendukung dan memberikan semangat serta doa yang telah diberikan.
12. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu, yang telah membantu penyusunan skripsi.

Semoga segala kebaikan semua pihak mendapat balasan pahala dari Allah SWT. Saran dan kritik yang bersifat konstruktif sangatlah penulis harapkan. Semoga skripsi ini dapat memberikan manfaat bagi peneliti dan pihak-pihak yang bersangkutan.

Yogyakarta, 12 Oktober 2015
Peneliti



Ricki Dani Adhitya
NIM 1110323440032

DAFTAR ISI

	hal
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PERSETUJUAN.....	ii
HALAMAN PERNYATAAN.....	iii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iv
MOTTO.....	v
PERSEMBAHAN.....	vi
ABSTRAK.....	vii
KATA PENGANTAR.....	viii
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR TABEL.....	xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xiv
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Identifikasi Masalah.....	7
C. Pembatasan Masalah.....	7
D. Rumusan Penelitian.....	8
E. Fokus Masalah.....	8
F. Tujuan Penelitian.....	8
G. Manfaat Hasil Penelitian.....	9
H. Batasan Istilah.....	9
BAB II KAJIAN TEORI	
A. Kajian tentang Narapidana Anak.....	11
1. Pengertian Narapidana Anak.....	11
2. Karakteristik Kenakalan Anak.....	13
3. Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Anak Menjadi Narapidana.....	15

B. Kajian tentang Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik.....	17
1. Pengertian Pendidikan Vokasional Industri Batik.....	18
2. Tujuan Pendidikan Vokasional.....	22
3. Peserta Didik.....	24
4. Pendidik.....	25
5. Isi Pendidikan.....	26
6. Metode Pendidikan.....	26
7. Alat Pendidikan.....	27
8. Lingkungan Pendidikan.....	28
9. Proses Pembuatan Batik Tulis.....	29
10. Pengertian Keterampilan Kerja.....	32
C. Kajian tentang Pendidikan Vokasional Industri Batik dalam Memberikan Keterampilan Kerja untuk Narapidana Anak.....	34
D. Kerangka Berpikir.....	36
E. Pertanyaan Penelitian.....	38
BAB III METODE PENELITIAN	
A. Pendekatan Penelitian.....	40
B. Waktu dan Tempat Penelitian.....	41
C. Subjek Penelitian.....	42
D. Metode Pengumpulan Data.....	43
E. Instrumen Penelitian.....	46
F. Teknik Analisis Data.....	48
G. Pemeriksaan Keabsahan Data.....	50
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	
A. Hasil Penelitian.....	52
1. Diskripsi Lokasi Penelitian.....	52
2. Diskripsi Subyek Penelitian.....	54
3. Diskripsi Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.....	55
4. Diskripsi Kelebihan dan Kendala Pendidikan Vokasional Industri Batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.....	75

B. Pembahasan.....	77
1. Pembahasan Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.....	77
2. Pembahasan Proses Pembuatan Batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.....	80
3. Pembahasan Kelebihan dan Kendala Pendidikan Vokasional Industri Batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.....	80
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	
A. Kesimpulan.....	85
B. Saran.....	86
 DAFTAR PUSTAKA.....	 87
LAMPIRAN.....	90

DAFTAR TABEL

	hal
Tabel 1. Waktu Pelaksanaan Pendidikan.....	41
Tabel 2. Metode Pengumpulan Data.....	46
Tabel 3. Kisi-Kisi Panduan Observasi.....	46
Tabel 4. Kisi-Kisi Panduan Observasi.....	48
Tabel 5. Profil Subjek Penelitian.....	54

DAFTAR GAMBAR

	hal
Gambar 1. Kerangka Berfikir.....	36
Gambar 2. Proses Nembok.....	69
Gambar 3. Proses Nembok Setelah Pewarnaan.....	69
Gambar 4. Proses Pewarnaan.....	71
Gambar 5. Proses Waterglass.....	72
Gambar 6. Proses Pewarnaan Dasar.....	73
Gambar 7. Proses Waterglass Warna Dasar.....	74
Gambar 8. Proses Pelorotan.....	75

DAFTAR LAMPIRAN

	hal
Lampiran 1. Instrumen Observasi Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik.....	91
Lampiran 2. Instrumen Wawancara Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik.....	92
Lampiran 3. Instrumen Dokumentasi Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik.....	94
Lampiran 4. Hasil Observasi Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik.....	95
Lampiran 5. Hasil Wawancara Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik.....	97
Lampiran 6. Pelaksanaan Pendidikan Vokasional Industri Batik.....	103
Lampiran 7. Catatan Lapangan.....	104
Lampiran 8. Foto Kegiatan Pendidikan Vokasional Industri Batik.....	109
Lampiran 9. Surat Ijin Penelitian.....	113
Lampiran 10. Surat Keterangan.....	120

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Anak-anak adalah generasi penerus yang dipersiapkan dalam pembangunan masa depan suatu bangsa, tidak terkecuali Indonesia. Akan tetapi, di Indonesia masalah pelanggaran norma hukum yang dilakukan oleh anak-anak dibawah umur sudah banyak terjadi di lingkungan masyarakat. Fenomena-fenomena tersebut sering kita ketahui melalui media cetak ataupun media elektronik. Salah satu fenomenanya adalah pada tanggal 5 Oktober 2014 salah satu media cetak Indonesia yaitu Okezone, mengatakan bahwa adanya kasus pembunuhan disertai perampokan yang terjadi di Jakarta Timur. Kasus tersebut dilakukan oleh tiga pelajar usia 14 sampai 16 tahun terhadap temannya yang berusia 16 tahun. Penyebab dari perikaian tersebut disebabkan tersangka sakit hati korban memaki mereka.

Sudarsono (1991: 14), menjelaskan bahwa “kenakalan anak adalah pelanggaran yang terjadi pada seorang anak yang masih berada dalam fase tumbuh kembang menuju kedewasaan”. Perilaku anak-anak ini menunjukkan tanda-tanda adanya pertentangan terhadap norma-norma sosial dan mayoritas mereka yang melakukan berusia dibawah 21 tahun. Kenakalan anak yang sudah termasuk dalam tindak pidana akan membawa mereka kedalam proses hukum yang berlaku di negara tersebut. Di Indonesia, peraturan hukum pidana terhadap anak-anak yang

melakukan tindak kejahatan sudah ditetapkan oleh pemerintah. Nashriana (2011: 75), menambahkan bahwa “hukum pidana tentang kenakalan anak sudah ditetapkan dalam UU No 3 Tahun 1997 tentang pengadilan anak”.

Menurut Muad A Merril (dalam Nashriana, 2011: 28), menjelaskan bahwa seorang anak digolongkan sebagai anak *delinquen* atau bermasalah yaitu “apabila tampak adanya kecenderungan-kecenderungan antisosial yang demikian memuncaknya sehingga yang berwajib terpaksa atau hendaknya mengambil tindakan terhadapnya, dalam arti menahannya atau mengasingkannya”.

Selama penanganan anak tindak pidana yang sedang menjalani proses hukum tentu tidak sama dengan penanganan orang dewasa tindak pidana, karena anak-anak masih dalam fase tumbuh kembang. Maka dari itu, pembinaan atau rehabilitasi untuk narapidana anak salah satunya dilakukan oleh Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo (sering disebut Lapas Kelas IIA Kutoarjo). Berdasarkan hasil wawancara pada tanggal 9 Maret 2015, dengan salah satu petugas Lapas Kelas IIA Kutoarjo yaitu Deddy Edwar Eka, diketahui bahwa jumlah narapidana anak yang berada di Lapas Kelas IIA Kutoarjo sebanyak 65 anak terhitung pada bulan Maret 2015. Kasus-kasus yang dilakukan oleh narapidana anak di Lapas Kelas IIA Kutoarjo adalah pembunuhan, tindak asusila, pencurian, perampokan, narkoba, perkelahian, dan lain-lain.

Narapidana anak memiliki karakteristik perilaku yang hampir sama dengan perilaku yang dimunculkan oleh anak dengan gangguan tingkah

laku atau *conduct disorder*. Istilah tersebut, pada dunia Pendidikan Luar Biasa dikenal dengan anak tunalaras. Anak tunalaras menurut T. Sutjihati Somantri (2007: 139) sebagai “anak tunasosial karena tingkah laku anak ini menunjukkan penentangan terhadap norma-norma sosial masyarakat yang berwujud seperti mencuri, mengganggu, dan menyakiti orang lain”. Sesuai dengan pendapat diatas, Eddy, Reid, & Frick; Gresham et al. (dalam Shepherd, 2010: 33) menambahkan bahwa:

“anak yang menunjukkan dengan jelas gangguan tingkah laku berupa perlawanan, agresif, kurang memperhatikan, dan impulsif. Mereka cenderung mengembangkan sikap pelanggaran / kejahatan, perilaku antisosial pada masa remaja awal. Ada pula anak dengan gangguan tingkah laku berupa *undersocialized* adalah anak yang berhadapan dengan resiko berupa perilaku kriminal pada masa remaja dan masa dewasa”.

Hal ini dibuktikan dengan hasil wawancara pada tanggal 9 Maret 2015, dengan salah satu petugas Lapas Kelas IIA Kutoarjo yaitu Suminah, bahwa perilaku yang dimunculkan anak bermacam-macam. Ada anak yang berperilaku sopan, nurut, tekun, tetapi ada pula anak yang berperilaku menentang, suka berkata kasar, sulit diatur, dan sebagainya.

Maka dari itu, dalam menangani anak-anak yang memiliki masalah perilaku di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, pemerintahan pusat sudah menetapkan pedoman sistem pembinaan yang dijelaskan dalam Pasal 5 Undang-Undang No 12 Tahun 1995 tentang Pemasyarakatan yaitu “7 asas sistem pembinaan pemasyarakatan antara lain:

- a. Pengayoman
- b. Persamaan perlakuan dan pelayanan pendidikan
- c. Pembinaan
- d. Penghormatan harkat dan martabat manusia

- e. Kehilangan kemerdekaan merupakan satu-satunya penderitaan
- f. Terjaminnya hak untuk tetap berhubungan dengan keluarga dan orang-orang tertentu”.

Sesuai dengan peraturan tersebut, layanan yang diberikan untuk narapidana anak di Lapas Kelas IIA Kutoarjo tidak semata-mata untuk memberikan pendidikan non formal saja. Akan tetapi, untuk membantu melewati masa transisi dan menuju kedewasaan yang lebih baik. Salah satu pembinaan yang diberikan yaitu pendidikan vokasional. Pendidikan vokasional yang terdapat di Lapas Kelas IIA Kutoarjo meliputi: a) Industri yang meliputi membatik, pembuatan sandal batik, pembuatan mie basah, serta batu akik, b) Perkebunan, c) Pertanian, d) Perikanan, dan e) Rumahtangga.

Pendidikan vokasional merupakan salah satu bentuk pembinaan kemandirian yang diselenggarakan di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Salah satu hasil produk unggulan kegiatan pembinaan di Lapas Kelas IIA Kutoarjo adalah batik. Layanan ini merupakan salah satu wujud pembinaan kemandirian yang memberikan bekal kepada narapidana anak agar dapat meningkatkan keterampilan kerja dan kemandirian untuk bekerja di bidang produksi batik.

Berdasarkan hasil studi pendahuluan pada 9 Maret 2015, pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo merupakan salah satu pembinaan keterampilan yang menjadi favorit ,karena hasil batik dengan motif pola adipurwo purworejo sudah ditetapkan oleh pemerintah daerah sebagai pakaian dinas pegawai negeri

sipil pada hari Rabu di Kabupaten Purworejo. Berdasarkan kebijakan tersebut, konsumen mulai tertarik untuk membeli batik khas purworejo, tidak terkecuali membeli hasil produksi anak didik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Selain itu, hasil batik dari anak didik lapas juga diikuti dalam berbagai pameran atau event di Wilayah Kabupaten Purworejo.

Akan tetapi, alasan utama peneliti tertarik memilih pendidikan vokasional industri batik karena pada waktu observasi awal ternyata anak-anak yang memiliki karakteristik mudah marah, agresif, dan cemas mampu melakukan suatu kegiatan yang bertolak belakang dengan karakteristiknya tersebut. Maksudnya, kegiatan yang dilakukan lebih mengutamakan dari segi kesabaran dan segi konsentrasi, dibandingkan dari segi tenaga fisik. Sedangkan selama pelaksanaan pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, tidak semua narapidana anak mengikuti keterampilan tersebut dikarenakan pemilihan peserta disesuaikan dengan minat dan bakat yang dimiliki.

Keterampilan kerja merupakan salah satu manfaat yang diperoleh narapidana anak melalui kegiatan pendidikan vokasional di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Menurut The Conference Board of Canada (CBC, 2000: 2) mengidentifikasi keterampilan kerja atau *employability skill* terdiri dari tiga kelompok keterampilan utama yang diperlukan di tempat kerja, baik untuk bekerja sendiri maupun bekerja dengan orang lain, yaitu “keterampilan dasar, keterampilan mengelola diri, dan keterampilan bekerjasama dalam tim”. Keterampilan kerja tersebut sangat penting,

karena setiap industri memiliki kriteria dalam menerima tenaga kerja dan tidak dipungkiri untuk dapat menjadi tenaga kerja tidak mudah. Setiap tenaga kerja harus memiliki keterampilan yang bagus sebagai bahan pertimbangan untuk dapat bekerja di bidang industri.

Maka dari itu, keterampilan kerja yang diperoleh pada pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo diharapkan nantinya narapidana anak dapat menjadi manusia yang berkualitas dan mampu berperan dalam pembangunan dan pertumbuhan ekonomi. Artinya, mereka dapat menggunakan keterampilan dan pengetahuannya untuk bekerja dalam bidang membatik ataupun lainnya. Sesuai dengan Pasal 27 ayat 2 UUD 1945 yang mengatakan bahwa “Tiap-tiap warga berhak atas pekerjaan dan penghidupan yang layak bagi kemanusiaan”. Selain berguna bagi narapidana anak agar berperilaku lebih baik, pemberian layanan pendidikan tersebut juga sebagai pemenuhan atas hak-hak anak pidana. Hal ini sesuai dengan UU No 12 tahun 1995 tentang pemasyarakatan Pasal 22 ayat 3 menyatakan bahwa, “anak berhak mendapatkan pendidikan dan pengajaran”.

Maka, dari latar belakang masalah ini penulis mengambil bahan skripsi dengan judul **“Pelaksanaan Pendidikan Vokasional Industri Batik Dalam Memberikan Keterampilan Kerja Terhadap Narapidana Anak di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo”**.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian yang menjadi latar belakang masalah, maka penulis dapat mengidentifikasi masalah sebagai berikut :

1. Kasus-kasus dilakukan oleh anak-anak adalah pembunuhan, tindak asusila, pencurian, perampokan, narkoba, perkelahian, dan lain-lain.
2. Anak yang memiliki karakteristik mudah marah, agresif, dan cemas mampu melakukan suatu kegiatan yang lebih mengutamakan segi kesabaran dan segi konsententrasi dibandingkan dari segi tenaga fisik.
3. Pendidikan vokasional industri batik merupakan pendidikan yang lebih mengutamakan dari segi kesabaran dan segi konsentrasi, dibandingkan dengan pendidikan vokasional pertanian, perkebunan, perikanan, dan rumahtangga.
4. Keterampilan kerja yang diperoleh dapat membantu perilaku narapidana anak menjadi lebih baik.
5. Belum banyak penelitian yang mengungkap tentang pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.

C. Batasan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah yang telah diuraikan diatas, maka peneliti membatasi masalah penelitian pada “Pelaksanaan pendidikan vokasional industri batik dalam memberikan keterampilan kerja terhadap narapidana anak di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo”.

D. Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian yang menjadi batasan, maka penulis dapat merumuskan masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana proses pendidikan vokasional industri batik dalam memberikan keterampilan kerja untuk narapidana anak di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo ?
2. Apa saja kelebihan dan kendala yang dihadapi selama pelaksanaan pendidikan vokasioanl industri batik dalam memberikan keterampilan kerja untuk narapidana anak di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo ?

E. Fokus Penelitian

Berdasarkan uraian diatas yang menjadi rumusan masalah, maka penulis menetapkan fokus penelitian pada “Proses pendidikan vokasional industri batik di Lembaga Pemasyarakata Anak Kelas IIA Kutoarjo”.

F. Tujuan Penelitian

1. Untuk mendeskripsikan proses pendidikan vokasional industri batik dalam memberikan keterampilan kerja untuk anak tindak pidana di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas Iia Kutoarjo.
2. Untuk mengetahui kelebihan dan kendala yang dihadapi selama pelaksanaan pendidikan vokasioanl industri batik dalam memberikan keterampilan kerja untuk narapidana anak di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo.

G. Manfaat Penelitian

Diharapkan penelitian ini dapat bermanfaat bagi beberapa pihak, diantaranya sebagai berikut:

1. Manfaat Teoritis

Secara teoritis hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan sumbangan ilmu pengetahuan terhadap pendidikan luar biasa mengenai pendidikan vokasional untuk anak-anak dengan gangguan emosi dan perilaku.

2. Manfaat Praktis

a. Bagi Lembaga Pemasyarakatan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat digunakan untuk sebagai bahan evaluasi dalam pelaksanaan pendidikan vokasional di Lembaga Pemasyarakatan.

b. Bagi Peneliti

Hasil penelitian ini diharapkan sebagai penambah pengetahuan dan wawasan mengenai pelaksanaan pendidikan vokasional, terutama di bidang industri batik yang terdapat di Lembaga Pemasyarakatan.

H. Batasan Istilah

a. Narapidana Anak

Narapida anak merupakan anak yang sudah berusia 12 tahun, tetapi belum berusia 18 tahun dan melakukan tindak kriminal,

sehingga membawa mereka kepada proses hukum dan menjalani masa pidana maksimal sampai berumur 18 tahun.

b. Pendidikan Vokasional

Pendidikan vokasional merupakan pendidikan yang berupa keterampilan-keterampilan di bidang pekerjaan yang ada di lingkungan masyarakat. Pendidikan vokasional bertujuan memberikan dan meningkatkan keterampilan kerja di bidang pekerjaan.

c. Keterampilan kerja

Keterampilan kerja adalah sekumpulan keterampilan-keterampilan yang diperlukan untuk memasuki dunia kerja ataupun untuk pengembangan karir di tempat kerja. Keterampilan kerja yang diberikan dalam pendidikan vokasional industri batik berfungsi untuk membentuk keterampilan narapidana yang berkaitan dengan kegiatan di bidang industri batik, serta mengaplikasikannya kelak di dunia kerja.

d. Lembaga Pemasyarakatan

Lembaga pemasyarakatan merupakan tempat untuk melaksanakan pembinaan terhadap narapidana. Pembinaan bertujuan memberikan keterampilan yang nantinya dapat digunakan untuk membantu kebutuhan hidup narapidana setelah selesai menjalani masa pidana. Lembaga pemasyarakatan yang menjadi tempat pembinaan untuk anak-anak yang melakukan tindak kejahatan, salah satunya yaitu Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo (sering disebut Lapas Kelas IIA Kutoarjo).

BAB II KAJIAN TEORI

A. Kajian Tentang Narapidana Anak

1. Pengertian Narapidana Anak

Problema-problema sosial yang berwujud pelanggaran hukum tentu timbul dan terjadi di sebagian anggota masyarakat, tidak terkecuali pelanggaran hukum yang diakibatkan dari kenakalan anak. Banyak pelanggaran hukum yang terjadi baik pelanggaran hukum adat ataupun hukum negara. Setiap pelanggaran yang dilakukan dalam hukum adat ataupun hukum negara mempunyai konsekuensi berupa sanksi. Pelaku pelanggaran akan dikenakan sanksi sesuai dengan apa yang dilakukannya.

Pelaku atau anak yang mendapatkan sanksi hukum dan menjadi warga binaan pemasyarakatan disebut dengan istilah narapidana anak. Berdasarkan Undang-Undang Nomor 12 Tahun 1995 Pasal 1 tentang Pemasyarakatan, “narapidana anak adalah anak yang berdasarkan putusan pengadilan menjalani pidana di lembaga pemasyarakatan anak paling lama sampai berumur 18 tahun”. Romli Atmasasmita (dalam Wagianti Soetodjo, 2010:11) menambahkan bahwa “narapidana anak adalah suatu perbuatan anak dibawah umur 18 tahun dan belum kawin yang melakukan pelanggaran terhadap norma-norma hukum yang berlaku serta dapat membahayakan perkembangan pribadi anak yang bersangkutan”. Berdasarkan uraian diatas mengenai narapidana anak,

maka diketahui bahwa anak dapat dikatakan narapidana apabila perilaku yang dimunculkan bertentangan dengan norma-norma sosial dan hukum yang berlaku di lingkungan masyarakat. Secara umum kenakalan yang dilakukan oleh anak didik pemasyarakatan antara lain: pencurian, perampokan, pembunuhan, tindak asusila, perkelahian, dan lain-lain.

Kenakalan anak tersebut merupakan salah satu resiko dari klasifikasi anak tunalaras dalam dunia Pendidikan Luar Biasa. Menurut T. Sutjihati Somantri (2007: 139), mendefenisikan anak tunalaras sebagai “anak tunasosial karena tingkah laku anak ini menunjukkan penentangan terhadap norma-norma sosial masyarakat yang berwujud seperti mencuri, mengganggu, dan menyakiti orang lain”.

Berdasarkan dari beberapa pendapat di atas, maka dapat disimpulkan bahwa narapidana anak adalah anak yang melakukan perilaku menyimpang tidak sesuai dengan norma dan aturan yang berlaku di lingkungan masyarakat, sehingga mendapatkan proses peradilan anak sesuai dengan perbuatannya. Perbuatan tersebut muncul dikarenakan anak masih menjalani fase tumbuh kembang, sehingga cara berpikir dan emosi anak masih sulit di kontrol. Walaupun biasanya perilaku tersebut dipengaruhi oleh keadaan lingkungan tempat anak tinggal, akan tetapi tidak semua kondisi lingkungan akan membawa dampak negatif terhadap perilaku anak. Seorang anak dapat

diperkarakan ke sidang anak, jika anak sudah berumur 8 tahun dan belum berumur 18 tahun, serta belum menikah.

2. Karakteristik Kenakalan Anak

Karakteristik dari anak didik pemasyarakatan menurut Kartini Kartono (1992: 21) adalah sebagai berikut:

- a. Kebut-kebutan di jalanan yang mengganggu keamanan lalu lintas dan membahayakan jiwa sendiri serta orang lain.
- b. Perkelahian antargang, antarkelompok, antarsekolah, antarsuku (tawuran), sehingga kadang-kadang membawa korban jiwa.
- c. Membolos sekolah lalu bergelandangan sepanjang jalan, atau bersembunyi di tempat-tempat terpencil sambil melakukan eksperimen bermacam-macam kedurjanaan dan tidak asusila.
- d. Kriminalitas anak, remaja, dan adolensens antara lain berupa perbuatan mengancam, intimidasi, memeras, maling, mencuri, mencopet, merampas, menjambret, menyerang, merampok, melakukan pembunuhan.
- e. Berpestapora sambil mabuk-mabukan dan menimbulkan kekacauan yang mengganggu lingkungan.
- f. Perkosaan, agresivitas seksual, dan tindak asusila lainnya.
- g. Kecanduan dan ketagihan bahan narkotika.
- h. Perjudian dan bentuk-bentuk permainan lain dengan taruhan.

Berdasarkan uraian di atas, maka dapat diketahui bahwa ciri khas dari anak didik pemasyarakatan adalah perbuatan yang melanggar norma-norma sosial di lingkungan. Tindakan anak tersebut dapat mengganggu maupun mengancam keamanan orang lain. Anak-anak tersebut dalam melakukan perbuatan tidak hanya sendiri tetapi secara kelompok juga. Akibatnya, anak memiliki sikap kesetiakawanan yang tinggi terhadap kelompoknya, sehingga apabila terdapat salah satu anggota kelompok mendapatkan perilaku tidak menyenangkan dari

kelompok lain akan memunculkan perkelaian antarakelompok atau antargang.

Santrock (2003: 519) juga menambahkan tentang karakteristik dari anak didik pemasyarakatan adalah:

- a. Kontrol diri yang rendah.
- b. Awal melakukan kenakalan atau kejahatan pada usia dini.
- c. Jenis kelamin laki-laki.
- d. Harapan rendah terhadap pendidikan.
- e. Komitmen yang juga rendah terhadap pendidikan.
- f. Pengaruh teman sebaya besar dan ketahanan diri yang rendah terhadap tekanan teman sebaya.
- g. Kegagalan orang tua untuk memberikan pengawasan yang memadai terhadap anak-anaknya.
- h. Penerapan disiplin yang tidak efektif oleh orang tua.
- i. Tinggi di daerah perkotaan dengan tingkat kriminalitas dan mobilitas tinggi.

Berdasarkan uraian di atas mengenai karakteristik kenakalan anak, maka diketahui bahwa anak didik pemasyarakatan memiliki pengendalian diri yang rendah sehingga mudah terpengaruh oleh teman sebaya atau lingkungan, akibatnya anak bisa melakukan tindak kriminal. Salah satu faktornya adalah bimbingan orang tua dalam mendidik dan mengawasi anak masih kurang. Pentingnya bimbingan dan pengawasan dari orang tua kepada anak akan membantu terhindar dari perilaku negatif yang ditimbulkan dari lingkungan.

Berdasarkan beberapa pendapat ahli di atas, maka dapat disimpulkan bahwa karakteristik dari anak didik pemasyarakatan (dikenal dengan istilah narapidana anak) antara lain sebagai berikut:

- a. Suka bolos sekolah.
- b. Mudah terpengaruh hal-hal negatif dari lingkungan.

- c. Berperilaku menentang norma dan membahayakan orang lain.
- d. Berperilaku kriminal seperti mencuri, merampok, berkelahi, minum-minuman keras, memakai obat terlarang, dan tindak asusila.

3. Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Anak Menjadi Narapidana

Secara umum faktor-faktor yang mempengaruhi timbulnya tindak kejahatan yang dilakukan oleh anak-anak di Lembaga Pemasyarakatan, terdiri dari dua faktor yaitu faktor internal dan faktor eksternal. Menurut Abdulsyani (2001: 44), “faktor internal yang dapat menimbulkan tindak kejahatan yang dilakukan anak-anak di Lembaga pemasyarakatan, antara lain:

- a. Keadaan sakit jiwa
Anak yang sedang mengalami sakit jiwa mempunyai kecenderungan untuk bersikap anti sosial.
- b. Daya emosional
Daya emosional erat kaitannya dengan masalah sosial bila tidak tumbuh dalam keadaan seimbang, tidak menutup kemungkinan bahwa anak melakukan penyimpangan dengan tindak kriminal.
- c. Rendahnya mentalitas
Rendahnya mentalitas disebabkan oleh adanya kemampuan seseorang untuk melakukan adaptasi dengan lingkungan masyarakat.
- d. Anomi
Masa anomie ditandai dengan ditinggalkannya keadaan yang lama dan mulai menginjak dengan keadaan baru. Sebagai ukuran orang akan mengalami anomie (kebingungan) ketika anak berhadapan dengan suatu kejadian atau perubahan yang belum pernah dialaminya atau anak berhadapan dengan situasi yang baru ketika anak harus menyesuaikan diri dengan cara-cara yang baru pula”.

Berdasarkan uraian di atas, maka diketahui bahwa faktor internal penyebab anak melakukan perbuatan kriminal dikarenakan anak masih menjalani fase tumbuh kembang, sehingga cara berpikir dan emosinya masih sulit untuk dikontrol. Akibatnya ketika mendapatkan stimulus negatif dari sekitar, anak akan menampilkan perilaku yang negatif. Akan tetapi apabila stimulus tersebut bersifat positif, anak akan menampilkan perilaku yang positif dan tidak menentang norma-norma hukum yang ada di lingkungan masyarakat.

Abdulsyani (2001: 46), menambahkan bahwa “faktor eksternal yang dapat menimbulkan tindak kejahatan yang dilakukan anak-anak di Lembaga pemasyarakatan, antara lain:

a. Faktor ekonomi

Faktor ekonomi merupakan salah satu penyebab terjadinya perbuatan tindak kriminalitas, karena kebutuhan ekonomi merupakan kebutuhan pokok. Apabila seseorang merasa tidak terpenuhinya kebutuhan pokok tersebut, maka berusaha mencari jalan seoptimal mungkin bahwa tidak menutup kemungkinan akan melakukan segala macam cara untuk meraihnya termasuk tindakan kriminalitas seperti mencuri dan merampok.

b. Faktor agama

Norma-norma yang terkandung dalam agama menganjurkan kebenaran dan kebaikan. Agama merupakan salah satu sosial kontrol, namun sebaliknya apabila agama hanya dijadikan sebagai formalitas ritual saja dan tidak larut dalam memberikan warna terhadap seluruh aktivitas manusia, maka agama tersebut tidak memiliki apa-apa atau akan hilang kebermaknaannya.

c. Pengaruh negatif dari dunia informasi baik melalui media elektronik maupun media cetak.

Pengaruh negatif ini akan mempengaruhi baik secara langsung maupun tidak langsung terhadap seluruh tatanan kehidupan narapidana anak, bahkan sebagian narapidana anak yang melakukan pelanggaran kriminalitas setelah menonton/melihat tayangan-tayangan atau membaca bacaan

yang bersifat porno dan informasi lainnya yang tidak layak ditonton oleh anak”.

Berdasarkan uraian di atas, maka diketahui bahwa faktor eksternal penyebab anak melakukan tindak kejahatan dikarenakan selama menjalani fase tumbuh kembang penanaman nilai-nilai moral dan agama yang dilakukan oleh keluarga kepada anak tidak berjalan dengan baik, sehingga ketika anak mendapatkan pengaruh negatif dari luar akan mempengaruhi kehidupannya dan membuat timbulnya perilaku-perilaku yang tidak sesuai dengan norma hukum yang berlaku di lingkungan masyarakat.

Berdasarkan beberapa pendapat ahli di atas, maka dapat disimpulkan bahwa faktor yang mempengaruhi tindak kejahatan yang dilakukan oleh anak di Lembaga Pemasyarakatan, sebagai berikut:

- a. Kontrol emosi masih labil.
- b. Cara berpikir kurang matang, sehingga mudah terpengaruhi hal-hal negatif dari lingkungan sekitar.
- c. Nilai-nilai agama yang ada di dalam dirinya tidak tertanam dengan baik.
- d. Keadaan ekonomi yang kurang, sehingga kebutuhan pokok tidak dapat terpenuhi dan menyebabkan memunculkan perilaku negatif.

B. Kajian Tentang Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik dalam Memberikan Keterampilan Kerja Terhadap Narapidana Anak

1. Pengertian Pendidikan Vokasional Industri Batik

Di Indonesia, batik merupakan salah satu kesenian tradisional yang sudah lama keberadaannya. Pada tahap perkembangannya industri batik sudah mengalami banyak perubahan dari corak dan motifnya yang dahulu bermotif bintang dan tanaman, sekarang menjadi bermacam-macam motifnya sesuai dengan budaya daerah masing-masing. Dalam melestarikan keberadaan kesenian batik banyak disetiap sekolah atau lembaga lain memberikan pelatihan keterampilan membatik melalui program pendidikan vokasionalnya.

Pendidikan vokasi atau dikenal dengan istilah pendidikan kejuruan merupakan pendidikan yang berkaitan dengan bidang pekerjaan yang terdapat di dalam masyarakat. Menurut Joseph F. Coetes (1984: 3) mendefenisikan pendidikan vokasi sebagai: *“Vocational education is a derivative enterprise – denvantive of our expectations about work and the valve of formal prepaton for the world of work”*. Maksud dari pengertian tersebut adalah pendidikan vokasional merupakan suatu usaha dalam mempersiapkan pekerja untuk memasuki dunia kerja.

Sedangkan menurut Wenrich dan Wenrich (2004: 8) menyebutkan bahwa pendidikan vokasi: *“the total process of education aimed at developing the competencies needed to function*

effectively in an occupation or group of occupations". Maksud dari pengertian tersebut adalah pendidikan vokasional merupakan suatu usaha sadar untuk mengembangkan kompetensi, sehingga kompetensi yang dikembangkan dapat berfungsi efektif, dan kompetensi yang dikembangkan terkait dengan suatu pekerjaan. Dalam hal ini, pendidikan vokasi yang diberikan harus memiliki perbedaan kompetensi sesuai dengan jenjang pendidikan, sehingga kompetensi yang dibutuhkan sesuai dengan kualifikasi SDM.

Sesuai tujuan pembelajaran pada pendidikan vokasi, lebih menekankan pembelajaran keterampilan sesuai dengan tuntutan dunia kerja atau dunia industri. Dalam pendidikan vokasi, keterampilan atau keahlian lebih dikenal keterampilan atau kompetensi. Sedangkan Krishan K Paul dan Paul V Braden (dalam Aleene A Cross, 1979:96), menyebutkan pendidikan vokasional yaitu:

"Vocational education has the potential and the resources to work with quality of work life. To achieve this wordination, vocational education must go beyond tradisional to become more involved in the retraining of workers. this practice would not help workers to become move productive, but would assist them making better use of their leisure time".

Defenisi di atas dapat diartikan bahwa pendidikan vokasional merupakan suatu kegiatan yang membantu pekerja untuk memiliki potensi dan kualitas dalam bekerja di dunia kerja. Dalam memahami kompetensi untuk saat ini tidak cukup dengan kecerdasan saja. Banyak anak-anak yang terampil dan cerdas tidak dapat sukses karena tidak cakap dalam bersosialisasi, bersikap, tidak memiliki jiwa pekerja

keras, pesimis, tidak berani mengambil resiko, dan tidak kreatif. Kegagalan dan kesuksesan seseorang dalam kerja banyak ditentukan dari kemampuannya, seperti kemampuan dan kapasitasnya dalam bersikap, memahami jenis-jenis lapangan pekerjaan yang tersedia, perkembangan pekerjaan, dan lain-lain. Sejalan dengan tuntutan kesuksesan dalam pekerjaan. *Michigan State Department of Public Instruction* (dalam Samuel M. Burt, 1967:324), mendefenisikan pendidikan vokasi sebagai berikut :

“vocational education is education designed to develop skill, abilities, understandings, attitudes, work habits and appreciations, encompassing knowledge and information needed by workers to enter and make progress in employment on a useful and productive basis”.

Maksud dari pengertian diatas adalah pendidikan vokasional adalah pendidikan yang dirancang untuk mengembangkan keterampilan, kemampuan, pemahaman, sikap, kebiasaan-kebiasaan kerja, dan apresiasi yang diperlukan oleh pekerja dalam memasuki pekerjaan dan membuat kemajuan-kemajuan dalam pekerjaan penuh makna dan produktif. Putu Sudira (2012:6) menambahkan bahwa pendidikan vokasi yaitu :

“pendidikan yang menyiapkan terbentuknya keterampilan, kecakapan, pengertian, perilaku, sikap, kebiasaan kerja, dan apresiasi terhadap pekerjaan-pekerjaan yang dibutuhkan oleh masyarakat dunia usaha/industri, diawasi oleh masyarakat dunia usaha dan industri dalam kontrak dengan lembaga-lembaga asosiasi profesi serta berbasis produktif”.

Maka dari itu, selain harus menguatkan keterampilan keras (*hard skill*), pendidikan vokasional juga harus mumpuni dalam

pengembangan keterampilan lunak (*soft skill*). Sehingga pendidikan vokasional bertujuan untuk mengembangkan keterampilan mereka

Sedangkan penjelasan tentang industri batik menurut Kuswadi (dalam Soedarso, 1998: 105), bahwa:

“batik berasal dari kata “ambatik” yang berasal dari kata “tik” yang berarti kecil, sehingga memiliki makna menulis atau menggambar secara kecil-kecil. Pada saat ini kata “ambatik” mempunyai arti khusus, yaitu melukis pada kain (mori) dengan lilin (malam), dengan menggunakan canting, yang terbuat dari tembaga”.

Sri Rusdiati (2000: 1), menyatakan bahwa “batik adalah suatu bahan sandang yang proses pembuatan motifnya dengan menggunakan canting dan lilin batik, kemudian diberi warna sesuai dengan keinginan dan diakhiri dengan pelorodan”. Hal ini sependapat dengan Murtihadi dan Mukminatun (1997: 3), yang menyatakan “batik adalah cara pembuatan bahan sandang berupa tekstil yang bercorak pewarnaan dengan menggunakan lilin sebagai penutup untuk mengamankan warna dari perembesan warna yang lain di dalam pencelupan.

Berdasarkan beberapa pendapat ahli di atas dapat disimpulkan bahwa pendidikan vokasional industri batik yaitu suatu program pendidikan yang memberikan bekal keterampilan *hard skill* dan *soft skill* tentang membatik sesuai dengan kompetensi yang dibutuhkan dunia kerja. Dwi Siswoyo, dkk (2008: 46) menambahkan “proses pendidikan terjadi apabila antara komponen pendidikan yang ada di dalam upaya pendidikan itu saling berhubungan secara fungsional

dalam suatu kesatuan yang terpadu”. Komponen pendidikan menurut menurut Dwi Siswoyo, dkk (2008: 33) adalah “komponen pendidikan meliputi tujuan pendidikan, peserta didik, pendidik, isi pendidikan, metode pendidikan, alat pendidikan, dan lingkungan pendidikan. Sedangkan menurut Sutari Imam Barnadib (dalam Hasbullah, 2006: 10), “komponen pendidikan terdiri dari tujuan, pendidik, peserta didik, alat, dan lingkungan. Maka dari itu, komponen-komponen pendidikan itulah yang berperan penting dalam mewujudkan jalannya pendidikan. Beberapa pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa komponen pendidikan meliputi tujuan pendidikan, peserta didik, pendidik, isi pendidikan, metode pendidikan, alat pendidikan, dan lingkungan pendidikan.

2. Tujuan Pendidikan Vokasional

Menurut Billett (2011: 4) tujuan dari pendidikan vokasional adalah sebagai berikut:

- 1) The preparation for working life including informing individuals about their selection of an occupation.*
- 2) The initial preparation of individual for working life, including developing the capacities to practice their selected occupations.*
- 3) The on going development of individuals through out their working life as the requirements for performance of work transform over time.*
- 4) Provisions of educational experience supporting transition from one occupation to another as individuals either select for are forced to change occupations across their working live.*

Defenisi di atas dapat diartikan bahwa tujuan pendidikan vokasional sebagai berikut:

- a. Pemilihan untuk kehidupan kerja termasuk menginformasikan orang tentang pilihan suatu pekerjaan.
- b. Persiapan awal individu untuk kehidupan kerja, termasuk pengembangan kapasitas dalam berlatih untuk memilih suatu pekerjaan.
- c. Pengembangan seseorang melalui di luar kehidupan kerja sebagai persyaratan untuk memulai transformasi bekerja dari waktu ke waktu.
- d. Ketentuan pengalaman pendidikan dapat mendukung transisi dari satu pekerjaan ke yang lain sebagai individu yang baik untuk memilih pekerjaan yang ada di kehidupan kerja.

Sedangkan menurut Bent & Unruh (1969: 157), tujuan dari pendidikan vokasional adalah *“to prepare persons for useful employment it provides further training for those who have entered a vocational and initial training for those who have selected one and preparing to enter it”*. Maksud dari pengertian tersebut adalah pendidikan vokasional bertujuan untuk menyiapkan individu untuk mendapatkan pekerjaan yang bermanfaat melalui pelatihan tambahan bagi mereka yang sudah mendapatkan pekerjaan dan pelatihan awal bagi mereka yang akan memilih dan mendapatkan pekerjaan.

Berdasarkan dari beberapa pendapat ahli di atas dapat disimpulkan bahwa tujuan pendidikan vokasional adalah agar individu dapat hidup mandiri dengan keterampilan yang mereka miliki.

Keterampilan-keterampilan tersebut mereka peroleh melalui pelatihan dari waktu ke waktu.

3. Peserta Didik

Peserta didik menurut Sutari Imam Barnadib (dalam Dwi Siswoyo, dkk, 2007: 96) menjelaskan bahwa:

“peserta didik sangat tergantung dan membutuhkan bantuan dari orang lain yang memiliki kewibawaan dan kedewasaan. Sebagai anak, peserta didik masih dalam kondisi lemah, kurang berdaya, belum bisa mandiri, dan serba kekurangan dibanding orang dewasa; namun dalam dirinya terdapat potensi bakat-bakat dan disposisi luar biasa yang memungkinkan tumbuh dan berkembang melalui pendidikan”.

Dwi Siswoyo, dkk (2007: 96) menambahkan bahwa “peserta didik adalah subjek yang otonom, memiliki motivasi, hasrat, ambisi, ekspresi, cita-cita, mampu merasakan kesedihan, bisa senang dan bisa marah, dan sebagainya”. Sedangkan menurut Wiji Suwarno (2009: 36), peserta didik adalah “anggota masyarakat yang berusaha mengembangkan potensi diri melalui proses pembelajaran yang tersedia pada jalur, jenjang, dan jenis pendidikan tertentu”.

Berdasarkan beberapa pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa peserta didik adalah individu yang memiliki bakat, minat, dan karakteristik yang berbeda dan membutuhkan pendidikan dalam mengembangkan kemampuannya. Peserta didik tidak selamanya anak-anak, melainkan dapat berupa remaja dan dewasa.

4. Pendidik

Pendidik menurut Wiji Suwarno (2009: 37) adalah “orang yang dengan sengaja mempengaruhi orang lain untuk mencapai tingkat kemanusiaan yang lebih tinggi. Dengan kata lain pendidik adalah orang yang lebih dewasa yang mampu membawa peserta didik ke arah kedewasaan”. Dirto Hadisusanto, Suryati Sidharto, dan Dwi Siswoyo (dalam Dwi Siswoyo, dkk, 2007: 129) menambahkan bahwa kompetensi yang harus dimiliki oleh seorang pendidik sebagai berikut:

- 1) Kompetensi profesional. Artinya ia harus memiliki pengetahuan yang luas dan mendalam mengenai bidang studi yang akan di ajarkan kepada peserta didik dan metodologinya, memiliki pengetahuan yang fundamental tentang pendidikan, serta memiliki keterampilan yang vital bagi dirinya untuk memilih dan menggunakan berbagai strategi yang tepat dalam proses pendidikan.
- 2) Kompetensi personal. Artinya bahwa ia harus memiliki kepribadian yang mantap, sehingga mampu menjadi sumber identifikasi khususnya bagi peserta didik dan umumnya bagi sesama manusia.
- 3) Kompetensi sosial. Artinya ia bisa menunjukkan kemampuan berkomunikasi dengan baik terhadap peserta didiknya, sesama guru, pemimpinnya, dan dengan masyarakat luas.

Berdasarkan beberapa pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa pendidik adalah seseorang yang telah dewasa dalam kemampuan individu dan sosial, serta memiliki pengetahuan yang luas sehingga mampu menjadi sumber bagi peserta didik atau orang lain.

5. Isi Pendidikan

Isi pendidikan menurut Dwi Siswoyo, dkk (2007: 141) adalah “segala sesuatu yang diberikan kepada peserta didik untuk keperluan

pertumbuhan”. Isi pendidikan menurut Umar Tirtarahardja & La Sulo (1994: 57) bahwa:

“dalam sistem pendidikan persekolahan materi yang telah diramu dalam kurikulum yang akan disajikan sebagai sarana pencapaian tujuan. Materi ini baik yang meliputi materi inti maupun muatan lokal. Materi inti bersifat nasional yang mengandung misi pengendalian dan persatuan bangsa. Sedangkan muatan lokal misinya adalah mengembangkan kebhinekaan kekayaan budaya sesuai dengan kondisi lingkungan”.

Berdasarkan uraian dari beberapa ahli di atas dapat disimpulkan bahwa isi pendidikan adalah materi yang akan disampaikan oleh pendidik kepada peserta didik yang sebelumnya sudah tersusun dalam kurikulum guna mencapai tujuan pendidikan.

6. Metode Pendidikan

Metode pendidikan menurut Dwi Siswoyo, dkk (2007: 142) adalah “cara-cara yang dipakai oleh orang atau sekelompok orang untuk membimbing anak/peserta didik sesuai dengan perkembangannya kearah tujuan yang hendak dicapai”. Dirto Hadisusanto, Suryati Sidharto, & Dwi Siswoyo (1995: 127) menambahkan bahwa metode pendidikan adalah “cara-cara yang dipergunakan orang dalam membantu dan membimbing anak dalam pertumbuhan jiwa dan seluruh pribadinya untuk mencapai jatidiri dan kedewasaan”. Berdasarkan dari beberapa pendapat tersebut dapat disimpulkan bahwa metode pendidikan adalah cara untuk mendidik peserta didik dalam mencapai tujuan pendidikan yang dikendaki.

Menurut Sudirman, dkk (1992: 113) terdapat ada bermacam-macam metode pendidikan yaitu “ceramah, tanya-jawab, eksperimen, diskusi, penugasan, demonstrasi, pemecahan masalah, karya wisata, *drill*, dan sebagainya”.

7. Alat Pendidikan

Alat pendidikan menurut Wiji Suwarno (2009: 38) adalah “hal yang tidak membuat kondisi-kondisi yang memungkinkan terlaksananya pekerjaan mendidik, tetapi juga mewujudkan diri sebagai perbuatan atau situasi yang membantu pencapaian tujuan pendidikan”. Sedangkan menurut Dwi Siswoyo, dkk (2007: 146) bahwa:

“alat pendidikan adalah segala sesuatu yang secara langsung membantu terwujudnya pencapaian tujuan pendidikan, atau dengan kata lain alat pendidikan adalah situasi dan kondisi yang sengaja dibuat oleh guru untuk membantu terwujudnya pencapaian tujuan pendidikan”.

Ahmad D. Marimba (dalam Hasbullah, 2006: 27) menambahkan bahwa “alat pendidikan adalah suatu tindakan atau situasi yang sengaja diadakan untuk tercapainya suatu tujuan pendidikan yang tertentu”.

Berdasarkan beberapa pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa alat pendidikan adalah suatu tindakan yang digunakan untuk terwujudnya pencapaian tujuan pendidikan. Tindakan yang dilakukan dapat berupa perbuatan pendidik maupun benda-benda dalam menunjang tercapainya tujuan pendidikan.

8. Lingkungan Pendidikan

Lingkungan pendidikan menurut Ki Hajar Dewantara (dalam Hasbullah, 2006: 33) adalah “lingkungan tersebut meliputi lingkungan keluarga, lingkungan sekolah, lingkungan organisasi pemuda, yang ia sebut sebagai Tri Pusat Pendidikan”. Wiji Suwarno (2009: 39) menambahkan bahwa “lingkungan pendidikan adalah lingkungan yang melingkupi terjadinya proses pendidikan. Lingkungan pendidikan meliputi lingkungan keluarga, sekolah, dan masyarakat”.

Sedangkan menurut Dwi Siswoyo, dkk (2007: 148) bahwa:

“lingkungan pendidikan adalah sesuatu yang diluar diri individu, walaupun ada juga yang mengatakan bahwa ada lingkungan yang terdapat dalam individu. Lingkungan pendidikan meliputi lingkungan phisik, lingkungan budaya, dan lingkungan sosial”.

Berdasarkan beberapa pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa lingkungan pendidikan adalah tempat individu melakukan proses pendidikan. Lingkungan pendidikan tersebut meliputi lingkungan keluarga, lingkungan sekolah maupun non formal, dan lingkungan organisasi pemuda.

9. Proses Pembuatan Batik Tulis

Kegiatan membatik merupakan salah satu kegiatan tradisional yang terus dipertahankan. Walaupun corak dan motif batik mulai beraneka ragam, akan tetapi proses pembuatan batik tulis masih sama. Sesuai dengan pendapat dari Ari Wulandari (2011: 152-153), yang menjelaskan bahwa “proses pembuatan batik untuk anak-anak ataupun masyarakat umum pada dasarnya intinya sama, yang membedakan

hanya penyebutan cara kerja pada setiap daerah”. Menurut Ari Wulandari (2011:153-155), “proses pembuatan batik tulis yaitu:

a. Ngemplong

Ngemplong merupakan tahap paling awal yang diawali dengan mencuci kain mori. Tujuannya adalah untuk menghilangkan kanji. kemudian dilanjutkan dengan *pengeloyoran*, yaitu memasukan kain mori ke minyak jarak yang sudah ada di dalam panci. Tujuannya adalah untuk mempermudah daya serap terhadap zat pewarna lebih tinggi. Selanjutnya kain diberi kanji dan dijemur. Terakhir yaitu melakukan proses pengemplongan, yaitu kain mori dipalu untuk menghaluskan lapisan kain agar mudah dibatik.

b. Nyorek

Nyorek atau membuat pola adalah proses menjiplak atau membuat pola di atas kain mori dengan cara meniru pola motif yang sudah ada. Pola biasanya dibuat di atas kertas roti terlebih dahulu, baru dijiplak sesuai pola diatas kain mori.

c. Mbathik

Mbatik atau pemalaman merupakan tahap berikutnya, dengan cara menorehkan malam batik ke kain mori, dimulai dari *nglowong* (menggambar garis-garis di luar pola) dan *isen-isèn* (mengisi pola dengan berbagai macam bentuk).

d. Nembok

Nembok adalah proses menutup bagian-bagian yang tidak boleh terkena warna dasar dengan menggunakan malam. Bagian tersebut ditutupi dengan lapisan malam yang tebal seolah-olah merupakan tembok penahan.

e. Medel

Medel atau pewarnaan adalah proses pencelupan kain yang sudah dibatik ke cairan warna secara berulang-ulang, sehingga mendapatkan warna yang diinginkan.

f. Ngerok dan Mbirah

Pada proses ini, malam pada kain dikerok secara hati-hati dengan menggunakan lempengan logam. Kemudian kain dibilas dengan air bersih. Setelah itu, kain diangin-anginkan.

g. Mbironi

Mbironi adalah menutupi warna dan *isen-isèn* pola yang berupa titik dengan menggunakan malam.

h. Menyoga

Menyoga adalah proses pewarnaan untuk mendapatkan warna coklat. Adapun caranya adalah dengan mencelupkan kain ke dalam campuran warna coklat tersebut.

i. Nglorod

Nglorod atau pelorotan merupakan tahap terakhir dalam proses pembuatan kain batik. Dalam tahap ini, pembatik melepaskan seluruh malam dengan cara memasukan kain yang sudah cukup tua warnanya ke dalam air mendidih. Setelah diangkat, kain dibilas dengan air bersih dan kemudian diangin-anginkan hingga kering.

Berdasarkan uraian di atas mengenai cara pembuatan batik, maka diketahui bahwa dalam pembuatan batik diperlukan ketelatenan dan kesabaran yang luar biasa. Pekerjaan membuat batik adalah kegiatan membatik yang akan menghasilkan batik yang bernilai tinggi, maka itu di perlukan waktu yang begitu lama dalam membuat selemba kain batik.

Puspita Setiawati (2004: 30) menambahkan bahwa proses pembuatan batik tulis, terdiri dari:

a. Mengolah kain

Mengolah kain dalam pembuatan batik maksudnya membersihkan kain dari kotoran-kotoran yang terdapat pada kain. Proses ini bertujuan agar kain menjadi putih bersih dan mempermudah dalam pembuatan pola. Pengolahan kain dilakukan dengan cara kain direndam dalam panci kemudian merebusnya dengan minyak jarak, kurang lebih 5 menit. Setelah direbus kain di rendam dalam air dingin sambil diremas-remas, lalu dijemur sampai kering dan siap untuk proses selanjutnya.

b. Membuat pola

Membuat pola merupakan salah satu hal yang sangat penting, karena pada proses ini motif batik akan terlihat. Pembuatan pola dapat dilakukan dalam dua cara, yaitu membuat pola dengan bantuan garis dan membuat pola dengan mal. Akan tetapi, dari kedua cara pembuatan pola tersebut yang sering digunakan yaitu membuat pola dengan mal, karena cara ini sangat praktis dan cepat. Adapun caranya adalah kita membuat terlebih dahulu motif pola yang akan dibuat sesuai ukuran kain, kemudian motif pola diletakkan dibawah kain. Motif akan terlihat menembus kain dan kita tinggal menebalinya dengan menggunakan pensil.

c. Pemalaman

Pemalaman merupakan kegiatan memberikan malam atau lilin terhadap motif pola yang sudah dibuat sebelumnya pada kain. Pemalaman dilakukan dengan cara memanaskan malam pada alat pemanas terlebih dahulu. Apabila malam sudah mencair sesuai yang dikendaki, selanjutnya melakukan *nglowong* yaitu membuat garis tepi pada pola dan *isen-isen* yaitu memberi titik-titik, garis, lingkaran kecil, dan lain-lain. Terakhir yaitu melakukan nerusi. *Nerusi* adalah membatik pada bagian belakang kain dengan mengikuti pemalaman pertama pada kain.

d. Pewarnaan

Kain yang sudah di malam, selanjutnya yaitu melakukan proses pewarnaan. Proses pewarnaan dapat dilakukan dengan dua jenis zat pewarna yaitu naptol dan indigasol. Naptol merupakan pewarna yang sering digunakan untuk mewarnai batik, salah satunya yaitu naptol dingin karena naptol ini tidak melalui proses perebusan. Sedangkan indigasol adalah pewarna yang penggunaannya tergantung dengan cuaca cerah, karena memerlukan pemanasan matahari langsung sebagai pembangkit warna. Proses pewarnaan dilakukan dengan cara kain dimasukan kedalam air yang sudah dikasih naptol atau indigasol selama kurang lebih 5 menit, kemudian kain diangkat.

e. Pelorotan

Proses terakhir dari pembuatan batik yaitu pelorotan. Pelorotan merupakan proses menghilangkan malam dari kain dengan menggunakan air mendidih. Adapun caranya adalah air dipanaskan sampai mendidih, selanjutnya kain dimasukan ke dalam air dan diangkat-diangkat untuk mengetahui malam sudah menghilang. Setelah malam menghilang, kain di dimasukan kedalam air dingin dan dijemur.

Berdasarkan uraian di atas mengenai prose membuat batik, maka diketahui bahwa cara membuat batik tidak ada perbedaan dari dulu hingga sekarang, meskipun setiap daerah memiliki perbedaan dalam penyebutannya. Kegiatan membatik merupakan salah satu kegiatan tradisional yang terus dipertahankan, meskipun corak dan motif sudah beraneka ragam sekarang.

Berdasarkan beberapa pendapat di atas, maka dapat disimpulkan bahwa proses pembuatan batik adalah sebagai berikut:

- a. Tahap persiapan alat dan bahan, meliputi bandul, canting, gawangan, kompor, kain mori, malam, taplak, tempat duduk, dan pewarna.
- b. Tahap pembuatan batik, meliputi mengolah kain, membuat pola, pemalaman, nembok, pewarnaan, pelorotan.

10. Pengertian Keterampilan Kerja

Pada masa sekarang, perkembangan dunia industri dari tahun ke tahun semakin besar, tidak terkecuali di Indonesia. Banyak industri-industri yang berdiri dengan visi dan misi masing-masing, tapi memiliki satu tujuan yang sama yaitu memperoleh keuntungan besar dari produk yang dihasilkan. Maka dari itu, diperlukan SDM (Sumber Daya Manusia) untuk bekerja dalam meningkatkan kualitas produksi.

Meskipun tenaga kerja sangat penting dalam meningkatkan kualitas perindustrian, akan tetapi terdapat kriteria kepegawaian yang ditetapkan oleh setiap industri. Tenaga kerja harus memiliki keterampilan kerja sebagai bahan pertimbangan untuk bekerja di perindustrian.

Menurut Robinson (2000:1), mendefinisikan keterampilan kerja sebagai : *"employability skills are those basic skills necessary for getting, keeping, and doing well on a job"*. Maksud dari pengertian tersebut adalah keterampilan kerja adalah keterampilan dasar yang

diperlukan untuk mendapatkan, menjaga, dan melakukan dengan baik pada pekerjaan. The Conference Board of Canada (CBC, 2000:1) menambahkan mengenai keterampilan kerja atau *employability skill* adalah “*the employability skills, attitudes, and behaviours you need to participate and progress in today’s dynamic world of work*. Maksud dari pengertian diatas adalah keterampilan yang harus dimiliki seseorang dalam menghadapi kerasnya dunia kerja, meliputi keterampilan kerja, keterampilan bersikap, dan keterampilan berperilaku.

The Conference Board of Canada (CBC, 2000:2) mengidentifikasi keterampilan kerja atau *employability skill* terdiri dari “tiga kelompok keterampilan utama yang diperlukan di tempat kerja, baik untuk bekerja sendiri maupun bekerja dengan orang lain, yaitu :

- a. Keterampilan dasar, meliputi: keterampilan berkomunikasi, keterampilan mengelola informasi, keterampilan bekerja dengan angka atau berhitung, dan keterampilan berpikir dan memecahkan masalah.
- b. Keterampilan mengelola diri meliputi: keterampilan dalam bersikap dan berperilaku positif, keterampilan bertanggung jawab, keterampilan dalam beradaptasi, keterampilan belajar berkelanjutan, dan keterampilan bekerja secara umum.
- c. Keterampilan bekerjasama dalam tim, meliputi: keterampilan dalam bekerja dengan orang lain dalam suatu tim dan keterampilan”.

Berdasarkan uraian di atas mengenai keterampilan kerja, maka diketahui bahwa seseorang dalam memulai terjun di dunia dunia kerja tidak semata-mata hanya mengandalkan kecerdasan saja. Akan

tetapi, seseorang harus memiliki keterampilan-keterampilan lain untuk membantunya dalam memperoleh pekerjaan di dunia kerja. Salah satu keterampilan yang harus dimiliki adalah keterampilan bersikap. Pentingnya keterampilan bersikap, karena akan membantu seseorang dalam menghadapi permasalahan yang ada di dunia kerja.

Berdasarkan beberapa pendapat ahli di atas, maka dapat disimpulkan bahwa keterampilan kerja adalah keterampilan non teknis yang memiliki kontribusi besar dalam membantu para tenaga kerja memperoleh pekerjaan. Keterampilan kerja yang dimaksud yaitu keterampilan dasar, keterampilan mengelola diri, dan keterampilan bekerjasama dalam tim. Walaupun dalam kenyataannya semua keterampilan tersebut sangat sulit untuk dimiliki, setidaknya para tenaga kerja memiliki dua atau lebih keterampilan kerja sebagai bahan pertimbangan dalam memasuki dunia kerja.

C. Kajian tentang Pendidikan Vokasional Industri Batik dalam Memberikan Keterampilan Kerja Terhadap Narapidana Anak

Pendidikan vokasional merupakan salah satu bentuk pembinaan yang diberikan untuk melatih kemandirian dan keterampilan, tidak terkecuali bagi warga binaan di Lembaga Pemasyarakatan Anak. Sesuai dalam Undang-undang No 11 Tahun 2012 Pasal 85 Ayat 3 tentang Sistem Peradilan Anak bahwa: “LPKA wajib menyelenggarakan pendidikan, pelatihan keterampilan, pembinaan, dan pemenuhan hak lain sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan”. Pembinaan

Pendidikan vokasional industri batik merupakan salah satu program pembinaan kemandirian di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Program pembinaan ini bertujuan untuk memberikan dan meningkatkan keterampilan kerja yang dimiliki oleh narapidana anak dan setelah selesai menjalani masa pidana diharapkan keterampilan tersebut dapat diaplikasikan di dunia kerja. Sehingga untuk mencapai tujuan pendidikan tersebut, proses pendidikan vokasional industri batik harus berjalan secara baik dan lancar.

Yahya Buntat (2006: 3) menjelaskan bahwa “peran pelatihan vokasional industri dalam memberikan keterampilan kerja terhadap pelajar meliputi:

“kemahiran berkomunikasi, kemahiran bekerja secara kumpulan, ketrampilan pelajar dari segi kepimpinan, kemahiran merancang dengan baik, memahami etika kerja yang sesuai, berdisiplin, boleh mengurus diri sendiri, menggunakan masa dengan bijak, dapat membuat sesuatu perbezaan, berfikir secara kritikal, mengurus beban kerja, menyelesaikan sesuatu masalah, menentukan keutamaan, membuat sesuatu keputusan dengan bijak, membuat anggaran, berdaya saing, kreatif, fleksibel, peka terhadap isu-isu persekitaran, menghormati pemikiran dan pendapat orang lain, boleh bekerjasama, bergaul dan berunding dengan orang lain, bersikap positif terhadap sesuatu perubahan, bertindak tanpa pertolongan orang lain, menyesuaikan diri, berdaya saing, peka terhadap isu-isu persekitaran, menghargai diri sendiri, dan bertanggungjawab terhadap tindakan yang diambil”.

Berdasarkan uraian di atas, maka diketahui bahwa pendidikan vokasional industri memiliki manfaat yang banyak untuk membantu anak dalam mengembangkan keterampilan-keterampilan yang sebelumnya belum dimiliki. Pentingnya keterampilan-keterampilan tersebut, karena akan membantu anak melawati masa transisi menuju kedewasaan yang lebih

baik. Selain itu, keterampilan yang dimiliki akan membantu anak dalam menghadapi permasalahan-permasalahan di lingkungan masyarakat ataupun di dunia kerja. Naimah Yong (dalam Yahya Buntat, 2004: 1), menambahkan bahwa aspek keterampilan yang harus ada bagi lulusan pendidikan vokasi industri yaitu “kemampuan untuk berkomunikasi, berinisiatif fleksibel, dan lain-lain untuk menghadapi tantangan-tantangan masa depan yang dinamis dan menantang. Jadi lembaga pelatihan harus siap memberikan aspek keterampilan tersebut kepada pelatihannya untuk melahirkan lulusan yang terampil dan berkualitas”.

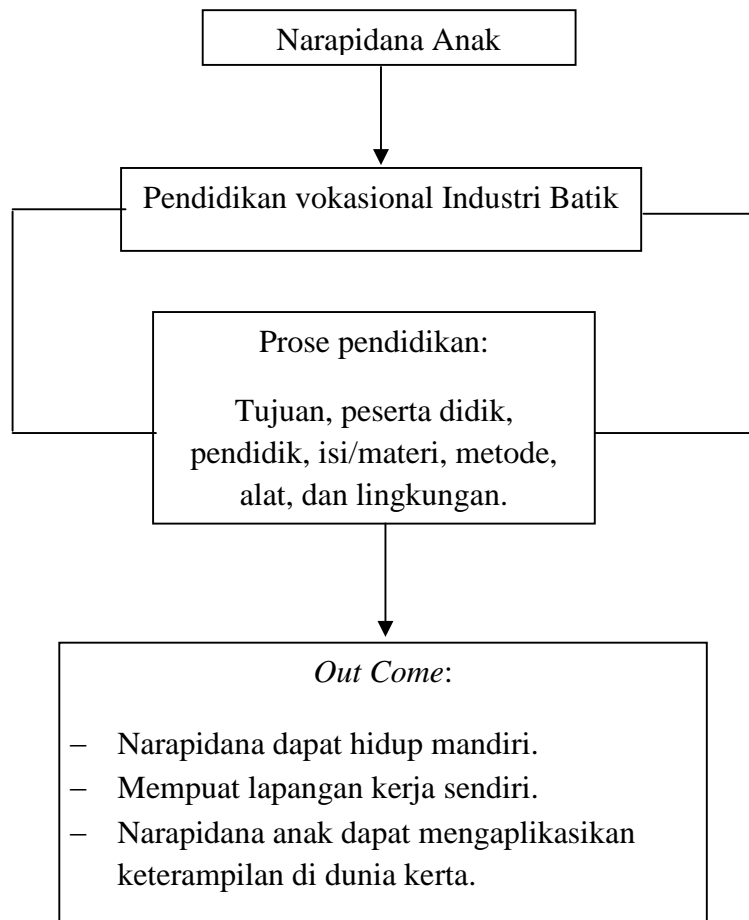
Berdasarkan uraian di atas, maka dapat disimpulkan bahwa peran pendidikan vokasional industri batik dalam memberikan keterampilan kerja terhadap narapidana anak adalah anak akan memiliki keterampilan-keterampilan kerja, sehingga dapat membantunya menuju perubahan yang lebih baik. Keterampilan-keterampilan tersebut akan membantu anak dalam menentukan sikap dan perilaku sesuai kondisi, ketika menemukan suatu permasalahan yang muncul pada dirinya.

D. Kerangka Berpikir

Tindak kriminal merupakan salah satu permasalahan yang terdapat di lingkungan masyarakat. Setiap orang yang melakukan tindak kriminal akan berurusan dengan proses hukum, tidak terkecuali anak-anak. Pada saat ini, kenakalan anak menjadi salah satu permasalahan yang sangat besar, karena tindakan yang dilakukan banyak merugikan orang lain ataupun dirinya sendiri. Kenakalan anak yang sudah masuk dalam

kategori kejahatan dan melanggar hukum akan membawa mereka pada pemidanaan. Pemidanaan untuk anak-anak yang melakukan tindak pidana bertujuan untuk menjerat mereka sesuai dengan tindakan yang dilakukan dan agar tidak mengulangi kembali tindakan tersebut. Selain itu, pemidanaan juga bertujuan untuk memberikan pendidikan, pembinaan dan pelatihan keterampilan kerja terhadap narapidana anak. Salah satunya yaitu Lapas Kelas IIA Kutoarjo.

Lapas Kelas IIA Kutoarjo merupakan salah satu tempat pembinaan bagi anak-anak yang berurusan dengan hukum. Salah satu pembinaan yang diberikan adalah pendidikan vokasional industri batik. Pembinaan ini bertujuan agar para narapidana anak memiliki keterampilan dan terasah potensinya, sehingga nantinya keterampilan diperoleh dapat diaplikasikannya di dunia kerja. Hal tersebut sesuai dengan pendapat dari Sofyan S. Willis (2005: 144) bahwa “tujuan dari pembinaan keterampilan adalah agar anak mempunyai jiwa wiraswasta, mampu berdiri sendiri, dan mempunyai daya kreatif”. Berdasarkan pendapat tersebut diketahui bahwa pendidikan vokasional baik untuk diberikan kepada narapidana anak. Harapannya ketika selesai menjalani masa pidana keterampilan yang dimiliki oleh narapidana anak dapat diaplikasikan di dunia kerja ataupun dapat menciptakan lapangan kerja sendiri sesuai dengan bidang ahlinya, sehingga mereka dapat hidup mandiri.



Gambar 1. Kerangka Berpikir

E. Pertanyaan Penelitian

1. Bagaimana proses pendidikan vokasional industri batik dalam memberikan keterampilan kerja terhadap narapidana anak di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo ?
 - a. Bagaimana tujuan pendidikan vokasional industri batik ?
 - b. Bagaimana peserta didik pendidikan vokasional industri batik ?
 - c. Bagaimana pendidik pendidikan vokasional industri batik ?
 - d. Bagaimana isi pendidikan vokasional industri batik ?
 - e. Bagaimana metode pendidikan vokasional industri batik ?

- f. Bagaimana alat pendidikan vokasional industri batik ?
 - g. Bagaimana lingkungan pendidikan pada pendidikan vokasional industri batik ?
 - h. Bagaimana proses pembuatan batik pada pendidikan vokasional industri batik ?
2. Apa saja kelebihan dan kendala yang dihadapi dalam proses pendidikan vokasioanl industri batik dalam memberikan keterampilan kerja untuk narapidana anak di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo?

BAB III METODE PENELITIAN

A. Pendekatan Penelitian

Pendekatan penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian kualitatif dan metode penelitian yang dipergunakan adalah metode penelitian deskriptif kualitatif. Menurut Sudarwan Danim (2002: 51), "pendekatan deskriptif kualitatif adalah pendekatan yang informasinya atau data yang terkumpul, terbentuk dari kata-kata, gambar, bukan kata-kata. Kalau ada kata-kata sifatnya hanya sebagai penunjang".

Defenisi lebih dalam, menurut Suharsimi Arikunto, (2004: 29) "pendekatan deskriptif kualitatif yaitu pendekatan dengan cara memandang objek kajian suatu sistem, artinya objek kajian dilihat sebagai satuan yang terdiri dari unsur-unsur yang saling terkait dan mendeskripsikan fenomena-fenomena yang ada". Sedangkan M. Burhan Bunguin menambahkan bahwa "penelitian dengan desain deskriptif kualitatif bertujuan menggambarkan berbagai situasi atau fenomena realitas sosial yang ada di masyarakat dan berupaya menarik realitas itu ke permukaan sebagai fenomena tertentu".

Beberapa pengertian tersebut dapat disimpulkan bahwa penelitian deskriptif adalah sebuah metode yang digunakan untuk mendeskripsikan atau menginterpretasikan suatu fenomena melalui kata-kata atau gambar untuk menjawab masalah sosial secara aktual. Dengan demikian, peneliti beranggapan bahwa metode penelitian ini sesuai untuk mendeskripsikan,

menguraikan, dan menggambarkan tentang proses pendidikan vokasional industri batik dalam memberikan keterampilan kerja terhadap narapidana anak di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo.

B. Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian ini dilakukan mulai tanggal 10 Juli 2015 dan diakhiri pada tanggal 30 Agustus 2015. Adapun tahap-tahap yang dilakukan dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Tahap pengumpulan data awal yaitu melakukan observasi awal untuk mengetahui suasana tempat dan wawancara formal terhadap objek penelitian.
2. Tahap penyusunan proposal. Dalam tahap ini dilakukan penyusunan proposal dari data-data yang diperoleh berdasarkan pengumpulan data awal.
3. Tahap perijinan. Pada tahap ini melakukan pengurusan ijin untuk penelitian ke Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo.
4. Tahap pengumpulan data dan analisis data tentang proses pendidikan vokasional industri batik dalam memberikan keterampilan kerja. Pada tahap ini dilakukan pengumpulan data-data yang sudah diperoleh dan menganalisis data dari data yang diperoleh.
5. Tahap penyusunan laporan. Pada tahap ini dilakukan penyusunan laporan sesuai dengan hasil data peksanaan yang diperoleh.

Lokasi penelitian adalah tempat penelitiannya tentang “Pelaksanaan Pendidikan Vokasional Industri Batik Dalam Memberikan keterampilan kerja Terhadap Narapidana Anak”. Lokasi penelitian yaitu di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo, yang terletak di Jalan Diponegoro 36A Kutoarjo. Sedangkan setting dalam penelitian ini adalah saat narapidana anak mulai melakukan kegiatan pendidikan vokasional industri batik.

Tabel 1. Waktu Pelaksanaan Penelitian

Waktu	Kegiatan Penelitian
Minggu I	Observasi dan Wawancara tentang Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik I
Minggu II	Observasi Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik II
Minggu III	Observasi dan Wawancara Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik III
Minggu IV	Observasi dan Wawancara tentang Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik IV

C. Subjek Penelitian

Subjek penelitian adalah sumber data berupa orang, benda, atau hal tempat penelitian variabel yang melekat. Subjek sasaran dalam penelitian ini berjumlah 2 subjek yang terdiri dari pembimbing dan anak didik yang terkait dalam pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Penentuan subjek dalam penelitian ini dilakukan dengan teknik *purposive sampling*. Menurut Zainal Arifin (2012:221), “*purposive sampling* adalah suatu cara pengambilan sampel yang berdasarkan pada pertimbangan dan atau tujuan tertentu, serta berdasarkan ciri-ciri atau

sifat-sifat tertentu yang sudah diketahui sebelumnya”. Adapun kriteria dari subjek penelitian adalah:

1. Pembimbing kegiatan
2. Narapidana anak yang mengikuti kegiatan vokasional industri membatik di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo.

D. Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data menurut M. Djunaidi Ghony dan Fauzan Almashur (2012: 164) adalah “teknik pengumpulan data suatu penelitian ilmiah terdiri dari observasi, wawancara, dan dokumentasi”. Berdasarkan pendapat tersebut, peneliti dalam mengumpulkan data penelitian menggunakan teknik observasi, wawancara, dan dokumentasi. Penjelasan mengenai teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian adalah sebagai berikut:

1. Observasi

Menurut Jogiyanto HM (2008: 89), mendefenisikan “obsevasi adalah teknik atau pendekatan untuk mendapatkan data primer dengan cara mengamati langsung objek datanya”. Lalu menurut Nasution (2002: 59), “melalui teknik observasi dapat diperoleh data observasi berupa deskripsi yang *factual*, cermat, dan terinci mengenai keadaan lapangan, kegiatan manusia dan situasi sosial, serta kontek dimana kegiatan-kegiatan itu terjadi”. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa observasi adalah suatu teknik untuk memperoleh data secara *factual* dan rinci mengenai situasi obyek melalui proses pengamatan.

Dalam pelaksanaan observasi, peneliti menggunakan observasi partisipan dan dilakukan dengan observasi berstruktur. Jadi dalam melakukan observasi peneliti datang langsung ke lokasi subyek penelitian dan terlibat langsung dalam kegiatan untuk mengamati secara langsung menggunakan instrumen observasi yang sebelumnya sudah dibuat.

Teknik observasi ini digunakan untuk mengetahui situasi dan kondisi proses pendidikan vokasional industri batik dalam memberikan keterampilan kerja di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Pengamatan yang dilakukan meliputi kegiatan apa saja yang mereka lakukan selama kegiatan pembelajaran dari awal sampai akhir.

2. Wawancara

Menurut Sudarwan Danim (2002: 130), “wawancara adalah sebuah percakapan antara dua orang atau lebih yang pertanyaannya diajukan oleh peneliti kepada subjek atau kelompok subjek penelitian untuk dijawab”. Lalu menurut Jogiyanto HM (2008: 111), mendefinisikan “wawancara adalah komunikasi dua arah untuk mendapatkan data dari responden”. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa wawancara adalah suatu teknik pengumpulan data dengan cara menanyakan sesuatu kepada responden melalui komunikasi dua arah.

Dalam penelitian ini digunakan teknik wawancara mendalam (*indepth interview*). Menurut Zainal Arifin (2012:170), wawancara model ini digunakan “karena untuk melakukan proses tanya jawab

secara mendalam antara pewawancara dengan informan guna memperoleh informasi yang terperinci sesuai dengan tujuan penelitian”.

Wawancara yang dilakukan dalam penelitian ini yaitu bertanya pada pihak-pihak yang terkait dengan pelaksanaan pendidikan vokasional industri batik dalam memberikan keterampilan kerja di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Hal tersebut dilakukan guna membantu peneliti dalam mengumpulkan data-data yang valid.

Proses wawancara dilakukan dengan terlebih dahulu mempersiapkan instrumen wawancara dengan model pertanyaan yang terbuka dan fleksibel. Instrumen wawancara yang sudah tersusun digunakan sebagai arah agar wawancara terfokus pada proses pendidikan vokasional industri batik dalam memberikan keterampilan kerja di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.

3. Dokumentasi

Menurut Suharmini Arikunto (2004: 206), ”dokumentasi adalah mencari data mengenai hal-hal atau variabel yang berupa catatan, transkrip, buku, surat kabar, majalah, prasasti, notulen rapat, agenda, dan sebagainya”. Menurut Zainal Arifin (2012:171), dalam teknik dokumentasi, sumber data dalam penelitian kualitatif adalah “berbentuk surat-surat, catatan harian, cendera mata, laporan, artefak, dan foto”.

Dokumentasi digunakan untuk menggali informasi yang terkait dalam proses pendidikan vokasional industri batik dalam memberikan keterampilan kerja terhadap narapidana anak di Lapas Kelas IIA

Kutoarjo. Dalam hal ini berupa proses pembelajaran, evaluasi hasil serta foto-foto kegiatan, sarana, dan fasilitas.

Tabel 2. Teknik Pengumpulan Data

No	Fokus	Teknik Pengumpulan Data	Sumber Data
1.	Proses pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo	Observasi Wawancara Dokumentasi	<ul style="list-style-type: none"> • Pembimbing kerja • Peserta didik
2.	Kelebihan dan kendala pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo	Wawancara	<ul style="list-style-type: none"> • Pembimbing kerja

E. Instrumen Penelitian

Menurut Suharmini Arikunto (2004: 134) menjelaskan bahwa, “instrumen pengumpulan data adalah alat bantu yang dipilih dan digunakan oleh peneliti dalam kaitannya dalam mengumpulkan agar kegiatan tersebut menjadi sistematis dan dipermudah olehnya”. Selanjutnya menurut Uhar Suharsaputra (2012: 94) instrumen penelitian merupakan “alat yang digunakan untuk menjembatani antara subjek dan objek, sejauh mana data mencerminkan konsep yang ingin diukur tergantung pada instrumen yang dipergunakan”. Sedangkan menurut M. Djunaidi Ghony dan Fauzan Almanshur (2012: 95), menambahkan bahwa “instrumen penelitian dalam penelitian kualitatif adalah yang melakukan penelitian itu sendiri yaitu peneliti”.

Selain itu, dalam penelitian ini yang menjadi instrumen tambahan yaitu instrumen observasi dan wawancara. Instrumen observasi dan wawancara yang digunakan adalah sebagai berikut:

Tabel 3. Kisi-kisi Panduan Observasi Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik

No	Fokus	Aspek	Indikator	Cara Pengambila Data
1.	Proses pendidikan vokasional industri batik	Tujuan	Kesesuaian tujuan pendidikan vokasional dengan tujuan pembelajaran di Lapas	Observasi Dokumentasi
		Peserta didik	a. Keberadaan peserta didik b. Sikap peserta didik	Observasi
		Pendidik	a. Keberadaan pendidik b. Sikap pendidik saat mengajar	Observasi
		Isi	Kesesuain isi dengan tujuan pendidikan di Lapas	Observasi Dokumentasi
		Metode	a. Metode yang digunakan b. Kesesuaian metode	Observasi
		Alat	a. Kelengkapan alat. b. Penggunaan alat.	Observasi
		Lingkungan	Keberadaan tempat kegiatan vokasional	Observasi
		Mengolah kain	Cara mengolah	Observasi
		Membuat pola	Cara membuat pola.	Observasi
		Pemalama	Cara pemalaman	Observasi
		Nembok	Cara nembok	Observasi
		Pewarnan	Cara pewarnaan	Observasi
		Pelorotan	Cara pelorotan	Observasi

Tabel 4. Kisi-kisi Panduan Wawancara Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik dalam Memberikan keterampilan kerja

No	Fokus	Aspek	Indikator	Cara Pengambilan Data
1.	Proses pendidikan vokasional industri batik	Tujuan	Tujuan Pendidikan vokasional di Lapas	Wawancara Dokumentasi
		Peserta didik	a. Sikap peserta didik b. Kriteria peserta didik	Wawancara
		Pendidik	a. Sikap pendidik b. Kriteria pendidik	Wawancara
		Isi/materi	Materi pendidikan vokasional di lapas	Wawancara
		Metode	a. Metode yang digunakan b. Kesesuaian metode	Wawancara
		Alat	a. Fungsi dari alat b. alat yang belum tersedia	Wawancara
		Lingkungan	Tempat pelaksanaan kegiatan pembelajaran	Wawancara
		Mengolah kain	Menjelaskan cara mengolah kain	Wawancara
		Membuat pola	Menjelaskan cara membuat pola.	Wawancara
		Pemalaman	Menjelaskan cara pemalaman	Wawancara
		Nembok	Menjelaskan cara nembok.	Wawancara
		Pewarnaan	Menjelaskan cara pewarnaan.	Wawancara
		Pelorotan	Menjelaskan cara pelorotan.	Wawancara
2.	Hasil proses pendidikan	Kelebihan	Keterampilan kerja yang diperoleh	Wawancara
		Kekurangan	Hal yang menghambat kegiatan pembelajaran	Wawancara

F. Teknik Analisis Data

Menurut Sugiyono (2009:244), “analisis data adalah proses mencari dan menyusun secara sistematis data yang diperoleh dari hasil wawancara, catatan lapangan, dan bahan-bahan lain, sehingga dapat mudah dipahami dan temuannya dapat diinformasikan kepada orang

lain”. Proses analisis dimulai dengan menelaah seluruh data yang diperoleh dari hasil observasi, wawancara, dan dokumentasi yang kemudian di deskripsikan. Menurut Sugiyono (2006: 338) menjelaskan bahwa, “langkah-langkah teknik analisis data kualitatif sebagai berikut:

1. Reduksi Data

Reduksi data merupakan kegiatan merangkum, memilih hal-hal pokok, memfokuskan pada hal-hal penting, mencari tema, dan membuang data yang tidak diperlukan. Data yang telah direduksi akan memberikan gambaran yang lebih jelas dan mempermudah peneliti untuk mengumpulkan data selanjutnya. Data yang dimaksud ialah data-data mengenai proses pendidikan vokasional industri batik dalam memberikan keterampilan kerja di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.

2. *Display Data*

Display data merupakan tahap mendeskripsikan data yang telah diperoleh selama penelitian. Deskripsi data mengenai subjek penelitian, selanjutnya deskripsikan mengenai proses pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, kemudian pembahasan secara terperinci mengenai data-data yang menjadi fokus penelitian.

3. Pengambilan kesimpulan

Pengambilan keputusan dilakukan dengan cara menjawab pertanyaan penelitian yang diajukan. Menjawab pertanyaan

penelitian didasarkan pada deskripsi hasil penelitian dan pembahasannya”.

G. Keabsahan Data

Djunaidi Ghony dan Fauzan Almanshur (2012), menjelaskan keabsahan data merupakan suatu pemeriksaan terhadap data-data yang diperoleh peneliti untuk menjawab keragu-raguan yang dituduhkan terhadap penelitian kualitatif, sehingga hasil penelitiannya dapat dipertanggungjawabkan dari segala segi.

Dalam penelitian ini, setelah data terkumpul tahap selanjutnya yaitu melakukan pengujian terhadap keabsahan data dengan menggunakan teknik triangulasi. Menurut Lexy Moleong (2005:330), “triangulasi merupakan teknik pemeriksaan keabsahan data yang memanfaatkan sesuatu yang lain”. Teknik triangulasi yang digunakan adalah triangulasi sumber. Menurut Burhan Bungin (2007: 256), “triangulasi sumber dilakukan dengan cara data yang diperoleh dicek kembali pada sumber yang sama dalam waktu yang berbeda, atau dicek dengan menggunakan sumber yang berbeda”. Adapun cara yang dilakukan peneliti sebagai berikut :

1. Check-Recheck

Langkah yang dilakukan pada saat *Check-Recheck* adalah melakukan observasi sebanyak tiga kali atau lebih dengan menggunakan instrumen yang sama, sehingga data yang diperoleh semakin meyakinkan.

2. *Cross Check*

Langkah yang dilakukan pada saat *Cross Check* adalah membandingkan hasil wawancara yang telah diperoleh dengan beberapa responden. Wawancara dengan hasil observasi, ataupun sebaliknya.

Dengan demikian tujuan akhir dari triangulasi adalah membandingkan informasi yang diperoleh sama dengan beberapa pihak, agar ada jaminan kepercayaan data dan menghindari objektivitas dari peneliti.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

1. Deskripsi Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di Lembaga Pemasyarakatan (Lapas) Kelas IIA Anak Kutoarjo. Lapas Kelas IIA Anak Kutoarjo terletak di Jalan P. Diponegoro No. 36 A, Kecamatan Kutoarjo, Kabupaten Purworejo. Lembaga Pemasyarakatan Anak Kutoarjo merupakan Lembaga Pemasyarakatan di bawah Wilayah Kementerian Hukum dan Ham Jawa Tengah. Memiliki fungsi dan tugas untuk menampung, merawat, dan membina Anak Didik Pemasyarakatan dari seluruh wilayah Propinsi Jawa Tengah dan DIY, disamping juga sebagai Rumah Tahanan Anak Purworejo. Lembaga Pemasyarakatan Kelas IIA Anak Kutoarjo memiliki luas tanah 6.843 m² dan luas bangunan 1.289 m².

Saat ini Lembaga Pemasyarakatan Kelas IIA Anak Kutoarjo dipimpin oleh Drs. Husni Setiabudi, Bc. IP, M Si, dengan jumlah pegawai atau karyawan sebanyak 66 orang. Semua pegawai atau karyawan Lapas Kelas IIA Anak Kutoarjo tersebut terdiri dari kepala lembaga pemasyarakatan anak, kepala sub bagian tata usaha, kepala urusan kepegawaian dan keuangan, kepala urusan umum, kepala seksi bimbingan anak didik pemasyarakatan, kepala sub seksi registrasi, kepala sub seksi bimbingan kemasyarakatan dan

perawatan lembaga pemasyarakatan anak, kepala seksi kegiatan kerja, kepala sub seksi bimbingan kerja dan pengelolaan hasil kerja, kepala sub seksi sarana kerja, kepala seksi administrasi keamanan dan tata tertib, kepala sub seksi keamanan, kepala sub seksi pelaporan dan tata tertib, kepala satuan pengamanan, dan staf-staf terkait. Selain petugas atau karyawan, Lapas Kelas IIA Anak Kutoarjo juga memiliki anak tindak pidana sejumlah 65 anak.

Keadaan fisik Lembaga Pemasyarakatan Anak Kutoarjo, terdiri dari:

a. Satu komplek bangunan terdiri dari:

- 1) Satu gedung bertingkat digunakan untuk perkantoran.
- 2) Satu gedung bertingkat dipergunakan sebagai ruang serbaguna antara lain untuk mushola, ruang pertemuan dan olahraga, ruang kunjungan, serta ruang perawatan kesehatan.
- 3) Tiga gedung untuk tempat hunian anak didik pemasyarakatan, terdiri dari Blok A, Blok B, dan Blok C.

b. Satu komplek bangunan yang terdiri dari:

- 1) Tiga ruang pendidikan.
- 2) Dua ruang kegiatan kerja.
- 3) Serta halaman kosong digunakan untuk kegiatan berkebun dan pertanian.

c. Satu komplek bangunan di luar Lapas terdiri dari: Satu ruang perpustakaan.

- 1) Satu unit rumah dinas kepala.
- 2) Tujuh unit rumah untuk pejabat struktural.
- 3) Satu unit garasi.

2. Deskripsi Subjek Penelitian

Penentuan subjek penelitian berdasarkan atas berbagai pertimbangan yaitu pembimbing kerja dan narapidana anak yang mengikuti kegiatan vokasional membatik di Lapas Kelas IIA Anak Kutoarjo. Berdasarkan kedua pertimbangan tersebut, maka ditentukan 2 narapidana anak. Kedua profil tersebut adalah sebagai berikut :

Tabel 5. Profil Subjek Penelitian

No	Nama (Inisial)	L/P	Kelas	Usia	Kasus
1.	MM	L	3 SMP	17 th	Pembunuhan
2.	EC	L	3 SMP	17 th	Pembunuhan

Kedua subjek tersebut adalah narapidana anak di Lapas Kelas IIA Anak Kutoarjo yang memenuhi kriteria dan pertimbangan yang telah disebutkan. Kedua anak tersebut memiliki kondisi fisik dan anggota gerak yang normal tanpa gangguan penyerta, serta memiliki kasus yang sama. Subjek MH dan EC, mereka melanggar pasal 340 tentang pembunuhan. Meskipun MH pertama masuk dibandingkan EC di Lapas Kelas IIA Anak Kutoarjo, mereka saling membantu selama kegiatan vokasional membatik. Keikutsertaan anak dalam

kegiatan vokasional tidak disesuaikan dengan kasus yang dilakukan, melainkan sesuai dengan minat dan bakat mereka.

Dengan demikian, selama anak mengikuti proses kegiatan vokasional tidak mengalami banyak kesulitan. Selain itu, hasil akhir dari anak mengikuti kegiatan vokasional tersebut adalah anak memiliki keterampilan dan mampu menghasilkan produk sesuai dengan keterampilan yang dimiliki.

3. Deskripsi Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik dalam Memberikan Keterampilan Kerja di Lembaga Pemasyarakatan Kelas II A Kutoarjo

a. Deskripsi Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik di Lembaga Pemasyarakatan Kelas II A Anak Kutoarjo

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara kepada pembimbing mengenai proses pendidikan vokasional industri batik di Lembaga Pemasyarakatan Kelas II A Anak Kutoarjo, diketahui bahwa:

1) Tujuan

Pendidikan vokasional industri batik yang dilaksanakan oleh narapidana anak di Lapas Kelas IIA Kutoarjo terdapat tujuannya. Berdasarkan hasil wawancara dengan petugas sipir mengenai tujuan dari pendidikan vokasional di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, diketahui bahwa tujuan pendidikan vokasional adalah agar narapidana anak dapat memiliki keterampilan dan

bekal, sehingga setelah selesai masa pidana dapat hidup mandiri di lingkungan masyarakat. Hal ini seperti hasil wawancara pada tanggal 15 Juli 2015, dengan Samijayanto sebagai pembimbing kegiatan, diketahui bahwa” anak dapat mengembangkan bakat dan menambah keterampilan yang didapatkan, lalu dapat hidup mandiri setelah keluar dari Lapas”.

Berdasarkan hasil observasi yang dilakukan selama proses kegiatan vokasional membuat batik, terdapat kesesuaian antara tujuan pendidikan vokasional di Lapas Kelas IIA Kutoarjo dengan pelaksanaan kegiatan. Ini dibuktikan dengan kegiatan yang diberikan berupa proses pembuatan batik dari awal sampai akhir, diantaranya mengolah kain, membuat pola, pemalaman, nembok, pewarnaan, dan pelorotan.

Selama mengikuti kegiatan vokasional membuat batik, sebelumnya narapidana anak tidak pernah dipaksa untuk memilih kegiatan tersebut. Narapidana anak dapat mengikuti kegiatan berdasarkan minat dan bakat yang dimiliki, sehingga keterampilan yang diperoleh akan maksimal. Selain sebagai kegiatan untuk mengembangkan bakat narapidana anak di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, kegiatan pendidikan vokasional industri batik diberikan untuk mengisi waktu luang narapidana anak dengan kegiatan positif selama menjalani masa pidana.

2) Peserta didik

Berdasarkan hasil wawancara dengan petugas sipir di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, diketahui bahwa peserta didik yang mengikuti kegiatan pendidikan vokasional industri batik adalah narapidana anak yang menjalani masa pidana di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Peserta didik yang terdapat di Lapas Kelas IIA Kutoarjo berjumlah 65 anak, tetapi hanya 18 anak yang dibatasi untuk mengikuti kegiatan pendidikan vokasional. Pada pendidikan vokasional industri batik jumlah narapidana anak yang mengikuti kegiatan sebanyak 2 anak.

Penentuan jumlah peserta didik yang boleh keluar blok untuk mengikuti kegiatan pendidikan vokasional dibatasi, karena apabila semua peserta didik/narapidana anak mengikuti kegiatan vokasional nantinya ditakutkan terdapat salah satu atau lebih narapidana anak mencoba melarikan diri dari Lapas. Maka dari itu, setiap petugas sipir yang membawa narapidana anak keluar dari blok memiliki tanggungjawab yang besar untuk membawa dan mengembalikannya kembali ke dalam blok. Ini seperti hasil wawancara pada 29 Juli 2015, dengan Agus Winarto sebagai pembimbing kerja, bahwa “sebenarnya anak-anak yang mau ikut kegiatan diluar blok itu tidak dibatasi, tapi untuk jaga-jaga aja biar anak tidak melarikan diri dari lapas”.

Narapidana anak yang mengikuti kegiatan pendidikan vokasional sebelumnya sudah melalui seleksi terlebih dahulu. Jadi tidak semua anak dapat mengikuti kegiatan pendidikan vokasional yang diinginkan. Seleksi yang digunakan menyaring anak untuk mengikuti kegiatan vokasional yaitu melalui sidang tim pengamat pemasyarakatan yang diikuti oleh binpas, kasi-kasi, wali, penjagaan, kesehatan, sekretaris, dan narapidana anak. Selama proses sidang, nantinya narapidana anak akan dilihat bakat, minat, perilaku sehari-hari, kesehatan, dan lama tahanan anak. Ini sesuai dengan hasil wawancara pada 13 Agustus 2015 dengan Suminah sebagai pembimbing kerja, bahwa “sebelum anak-anak mengikuti kegiatan ini, sebelumnya melalui sidang TTP dahulu, lalu baru dapat diputuskan kegiatan yang sesuai dengan anaknya”.

Berdasarkan hasil observasi selama kegiatan pendidikan vokasional membatik perilaku yang ditampilkan narapidana anak tidak menampilkan perilaku yang negatif, meskipun ada kalanya berkata kotor di belakang petugas lapas. Selama kegiatan narapidana anak dan pembimbing kerja juga saling berinteraksi, misal narapidana anak menyampaikan bahan membuat batik yang habis pada pembimbing. Narapidana anak tidak berperilaku negatif karena sebelumnya sudah dikasih

penjelasan oleh pembimbing, apabila memunculkan perilaku negatif akan dikembalikan kedalam blok.

3) Pendidik

Berdasarkan hasil wawancara dengan petugas sipir Lapas Kelas IIA Kutoarjo, diketahui bahwa pendidik dalam kegiatan pendidikan vokasional industri batik adalah petugas Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Pendidik yang terdapat di Lapas Kelas IIA Kutoarjo berjumlah 4 orang. Sedangkan sebelumnya untuk kegiatan pendidikan vokasional industri batik menyediakan sendiri pendidiknya, karena kegiatan ini terhitung baru di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Pihak lapas mendatangkan pendidik khusus dari luar yang memiliki keterampilan dan pengalaman dalam membatik, karena pendidik yang ada di lapas tidak memiliki keterampilan dalam membuat membatik dan semua pendidik rata-rata berlatarbelakang lulusan hukum. Akan tetapi, setelah narapidana anak dan pembimbing kerja sudah terampil untuk membuat batik, pendidik khusus tersebut tidak digunakan kembali jasanya sampai sekarang. Ini seperti hasil wawancara pada tanggal 13 Agustus dengan Suminah sebagai pembimbing kerja, bahwa “sebelumnya dalam kegiatan membatik anak-anak dilatih oleh pendidik dari luar, tapi setelah anak-anak pada bisa tidak menggunakan lagi”.

Berdasarkan hasil observasi selama kegiatan pendidikan vokasional industri batik, diketahui bahwa sikap pendidik terhadap peserta didik/narapidana anak sangat baik. Pendidik mau mengajarkan dengan pelan-pelan sampai bisa pada narapidana anak di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Selain itu pendidik mau menjawab pertanyaan yang dilontarkan oleh narapidana anak dan mampu menciptakan suasana yang nyaman, sehingga peserta didik tidak merasa terkekang. Akan tetapi, pendidik tidak lupa bersikap tegas apabila narapidana anak melakukan kesalahan.

4) Isi Pendidikan

Berdasarkan hasil wawancara dengan petugas Lapas Kelas IIA Kutoarjo, diketahui bahwa isi atau materi yang diberikan dalam kegiatan pendidikan vokasional industri batik adalah pengetahuan tentang cara penggunaan alat dan bahan membuat batik, serta cara pembuatan batik dari awal sampai akhir. Isi atau materi yang diberikan kepada narapidana anak di Lapas Kelas IIA Kutoarjo memiliki nilai praktis setelah selesai menjalani masa pidana. Nilai praktis yang dimaksud yaitu narapidana anak akan memiliki bekal keterampilan dari kegiatan pendidikan vokasional di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, sehingga setelah selesai menjalani masa pidana keterampilan-keterampilan tersebut dapat membantu narapidana anak

menjalani kehidupan sehari-hari di lingkungan masyarakat. Ini sesuai dengan hasil wawancara pada tanggal 15 Juli 2015 dengan Samijayanto sebagai pembimbing kerja, bahwa “anak-anak disini diberikan pelatihan cara membuat batik, diharapkan nantinya dapat membantu mereka hidup mandiri di lingkungan masyarakat”.

Berdasarkan hasil observasi selama kegiatan pendidikan vokasional industri batik, diketahui bahwa selama kegiatan peserta didik/narapidana anak diberikan latihan mengenai cara penggunaan alat dan bahan, serta cara membuat batik. Misalnya keterampilan dalam menggunakan canting saat memalam, maka narapidana anak perlu dilatih berulang kali untuk menggunakan canting yang benar dan memiliki akurasi sasaran yang tepat saat menggambar menggunakan malam. Selama narapidana anak mendapatkan latihan menggunakan canting dalam kegiatan pendidikan vokasional industri batik, peserta didik akan dilatih keterampilan berpikir dan keterampilan bersikap.

5) Metode Pendidikan

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara dengan petugas Lapas Kelas IIA Kutoarjo, diketahui bahwa kegiatan pendidikan vokasional industri batik pembimbing kerja dalam penyampaian materi menggunakan metode praktek dan tanya-

jawab. Pada kegiatan pendidikan vokasional industri batik pembimbing langsung memberikan contoh langkah-langkah dalam pembuatan batik, sehingga narapidana anak dapat langsung mengikuti tata cara yang diberikan dan berlatih terus menerus sampai bisa. Selama narapidana anak berlatih terus menerus, pembimbing tidak lupa membantu peserta didik apabila mengalami kesulitan. Selain itu ada metode tanya jawab, dimana apabila narapidana anak belum mengerti yang dikerjakan, maka anak dapat tanya dan pembimbing akan menjawabnya sampai benar-benar jelas. Ini seperti hasil wawancara pada tanggal 29 Juli 2015, dengan Agus Winarto sebagai pembimbing kerja, bahwa” disini gak pake teori, tapi langsung praktek dan bila anak gak paham bisa langsung tanya”.

Metode pendidikan yang digunakan pada kegiatan pendidikan vokasional industri batik merupakan metode yang sesuai dengan karakteristik peserta didik, karena selama kegiatan narapidana anak mampu mengikuti dengan benar dan mampu melakukan keterampilan dengan baik dan tepat. Hal ini disebabkan narapidana anak lebih sulit memahami kegiatan, jika hanya mendengarkan materi lewat ceramah.

6) Alat Pendidikan

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara dengan pembimbing, diketahui bahwa peralatan yang digunakan dalam kegiatan pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, meliputi canting, kuas, gawangan, wajan, kompor, ember, panci, kain mori, malam, pewarna kain, dan *waterglass*. Semua alat tersebut sangat berguna dalam kegiatan pendidikan vokasional industri batik, karena tanpa ada alat kegiatan tidak akan berjalan lancar. Akan tetapi, pada kegiatan pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, peralatan yang digunakan dalam membantu jalannya kegiatan masih terbatas. Akibatnya, selama kegiatan pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, peralatan yang digunakan oleh narapidana anak saling bergantian dengan peserta didik lain. Meskipun peralatan terbatas, kegiatan pendidikan vokasional industri batik masih berjalan lancar dan tidak mengganggu kegiatan di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.

7) Lingkungan Pendidikan

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara petugas Lapas Kelas IIA Kutoarjo, diketahui bahwa kegiatan pendidikan vokasional industri batik dilakukan di ruang khusus yang terdapat di dalam Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Selama

kegiatan pendidikan vokasional industri batik pelaksanaannya dilakukan pada satu ruangan khusus yang menjadi satu dengan kegiatan menjahit dan membuat sandal. Walaupun terkadang kegiatan pendidikan vokasional industri batik dilakukan di luar ruangan khusus, tetapi masih dalam satu lokasi kegiatannya.

b. Deskripsi Proses Pembuatan Batik Pada Pendidikan Vokasional Industri Batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo

1) Mengolah kain

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara pelaksanaan pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, tahap paling awal dalam membuat kain batik yaitu mengolah kain. Mengolah kain yang dilakukan oleh narapidana anak adalah menentukan ukuran kain mori yang akan digunakan untuk membuat kain batik. Kain mori yang diukur sesuai dengan pemesanan dari konsumen. Ketika peneliti melakukan penelitian ukuran kain mori yang digunakan adalah 1 meter, karena hasil produk yang akan dibuat adalah taplak meja. Selama mengolah kain peralatan yang disediakan yaitu pensil, gunting, dan meteran. Langkah awal yang dilakukan adalah mengukur kain dengan menggunakan meteran, setelah ukuran ditetapkan lalu dikasih tanda dengan menggunakan pensil. Kemudian kain mori yang

sudah dikasih tanda dipotong menggunakan gunting dan siap untuk ke proses selanjutnya.

2) Membuat pola

Berdasarkan hasil observasi pelaksanaan pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, dimulai dengan membuat pola. Sebelum menggambar pola diatas kain peserta didik merencanakan motif dan warna terlebih dahulu, ini bertujuan untuk mendapatkan hasil batik yang sempurna. Pola motif yang digunakan dan menjadi favorit di Lapas Kelas IIA kutoarjo yaitu Adipurwo Purworejo. Motif adipurwo purworejo terdiri dari gambar bedhug purworejo, tari dolalak, geblek, clorot, jahe, kunyit, durian, dan manggis.

Proses pembuatan batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo menggunakan teknik membuat pola dengan mal. Teknik membuat pola dengan mal atau menjiplak ini digunakan karena lebih praktis dan cepat. Teknik ini dimulai dengan cara anak didik membuat motif pola pada kertas terlebih dahulu, kemudian kertas motif pola tersebut di letakkan pada bawah kain yang akan dibuat pola. Motif pola pada kertas di bawah kain akan terlihat menembus, kemudian anak didik tinggal menebalinya menggunakan pensil. Dalam mempermudah pekerjaan, anak didik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo menggunakan meja dan paku payung dalam pembuatan motif

pola. Sesuai hasil wawancara pada tanggal 13 Agustus 2015, dengan Suminah sebagai pembimbing kerja, bahwa:

“sebenarnya pemilihan batik adipurwo purworejo sebagai favorit dipengaruhi oleh kebijakan bupati purworejo yang mewajibkan semua pegawai negeri sipil harus menggunakan batik adipurwo purworejo, akan tetapi untuk pemilihan motif dapat disesuaikan dengan pemesanan “.

Berdasarkan uraian di atas, proses pembuatan batik yang dilaksanakan Lapas Kelas IIA Kutoarjo menggunakan motif pola adipurwo purworejo. Akan tetapi, apabila terdapat pemesanan dengan motif selain adipurwo pihak Lapas tetap menerima dan menyanggupinya. Selama proses pembuatan pola, anak didik juga berinteraksi dengan pembimbing kerja, misalnya menyampaikan bahan yang habis, saling bercengkrama, dan membantu anak didik lain yang mengalami kesulitan.

3) Pemalaman

Setelah seluruh permukaan kain yang akan di batik penuh dengan gambar pola, selanjutnya yaitu memberikan malam sesuai dengan pola yang telah dibuat. Sebelum membatik anak didik menyiapkan alat dan bahan terlebih dahulu. Alat dan bahan yang digunakan yaitu kompor, wajan, canting, gawangan, kain untuk membersihkan canting, dan malam.

Berdasarkan hasil observasi, proses pemalamam di Lapas Kelas IIA Kutoarjo dilakukan dengan cara mempersiapkan gawangan untuk menaruh kain yang akan diberikan malam terlebih dahulu. Selanjutnya anak didik mempersiapkan malam dengan cara mencairkan malam diatas wajan yang telah dipanaskan menggunakan kompor. Selama mencairkan malam anak didik tidak lupa mengaduk malam hingga mencair, ini bertujuan untuk mengetahui malam sudah siap atau belum untuk melakukan pemalaman. Sebelum memulai pemalaman pada kain yang sudah di pola terlebih dahulu mencobanya pada kain yang tidak terpakai untuk mengetahui apakah malam itu sudah siap untuk digunakan dan mengetahui apakah canting bocor atau tidak ketika digunakan.

Pemalaman yang pertama dilakukan di bagian garis paling tepi pada pola. Selama pemalaman di usahakan jangan sampai putus-putus, ini tujuannya agar goresan pada kain sama besar. Selanjutnya memberi isian pada pola yang berupa titik-titik ataupun garis. Isian atau *isen-isen* ini dimaksudkan agar pola kelihatan lebih indah dan menarik. Seperti hasil wawancara pada tanggal 30 Juli 2015, dengan MM, sebagai anak didik, bahwa "*pas batik pokoke malam ojo tekak kepanasanen mas, njuk pas batik diisake malame tembus seko*

kain. *Nek misal malame tibo ng kain cara ngilangkene nggo banyu anget mas*".

Berdasarkan uraian di atas, proses pemalaman yang dilakukan di Lapas Kelas IIA Kutoarjo harus memperhatikan beberapa langkah sebelum memulai memalam, antara lain: 1) mempersiapkan gawangan, 2) mempersiapkan malam, 3) mempersiapkan canting, 4) mempersiapkan kain untuk mencoba malam, 5) mulai memalam pada kain yang sudah di pola.

Selain itu, selama proses pemalaman anak didik harus menghindari hal-hal kesalahan kecil yang akan merusak hasil batik, seperti:

- a) Hindari pemalamam apabila malam terlalu panas.
- b) Perhatikan kemiringan canting, bertujuan agar malam tidak tumpah pada saat proses pemalaman.
- c) Jangan terlalu lama memegang canting di atas kain selama pemalaman, terkadang-kadang malam keluar lewat sela-sela lubang.
- d) Jangan mengisi malam terlalu penuh, karena akan mengganggu gerak.

4) Nembok

Berdasarkan hasil observasi, proses nembok dilakukan sebanyak dua kali yaitu setelah pemalamam garis paling tepi

pada pola dan pengeringan warna serta *waterglass* selesai. Pelaksanaan nembok yang dilakukan oleh anak didik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo masih sama dengan proses pemalaman sebelumnya yaitu menggunakan malam dan dilakukan pada sisi muka dan belakang. Akan tetapi, proses nembok setelah pengeringan warna dan *waterglass* hanya dilakukan pada bagian sisi muka.

Selama proses nembok sikap anak didik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo yaitu santai, saling bercengkrama, saling membantu satu sama lain, dan tetap konsentrasi dalam mengerjakan.



Gambar 2. Anak melakukan nembok pada motif pola kain.



Gambar 3. Anak melakukan nembok kedua pada motif yang sudah diberikan warna dan *waterglass*.

5) Pewarnaan

Proses pewarnaan yang dilakukan di Lapas Kelas IIA Kutoarjo dilakukan dengan dua cara yaitu pewarnaan dengan kuas dan pewarnaan dengan pencelupan. Selama pelaksanaan proses pembuatan kain batik tulis, narapidana anak menggunakan cara pewarnaan dengan menggunakan kuas. Pada proses pewarnaan zat pewarna kimia yang sering digunakan di Lapas Kelas IIA Kutoarjo yaitu indigosol. Pemilihan indigosol karena zat warna ini memerlukan panas dari sinar matahari sebagai pembangkit warna, akan tetapi waktu menjemur kain batik jangan terkena langsung dengan sinar matahari karena akan menyebabkan malam meleleh.

Sebelum memulai proses pewarnaan dengan menggunakan kuas, kain yang sudah dimalam dibebaskan diatas gawangan dan kain ditarik yang kencang, setelah itu sisi-sisi kain ditancapkan paku payung untuk memperkuat tarikan. Persiapan tersebut bertujuan agar cairan warna yang diberikan tidak keluar dari pola yang sudah dibuat dengan malam.



Gambar 4. Anak memberikan warna pada motif dengan menggunakan kuas kecil.

Sesuai hasil wawancara pada tanggal 29 Juli 2015, dengan Agus Winarto sebagai pembimbing kerja, bahwa “selama proses pewarnaan kami menggunakan pewarna indigasol, karena tinggal dijemur setelah selesai”. Setelah proses pewarnaan selesai, langkah selanjutnya yaitu menjemur kain. Selama proses penjemuran kain batik jangan sampai terkena sinar matahari secara langsung, karena sinar matahari dapat melelehkan malam yang terdapat pada kain. Proses pengeringan dilakukan selama 2 jam, ini tujuannya supaya warna dapat menyatu dengan baik dengan kain.

Setelah proses pengeringan pertama selesai, selanjutnya yaitu proses penguncian warna. Proses penguncian warna dilakukan dengan menggunakan *waterglass*. Penguncian warna bertujuan supaya warna yang terdapat pada motif tidak bercampur dengan warna dasar kain. Proses penguncian ini dilakukan dengan cara seperti perwarnaan menggunakan kuas.

Setelah semua motif sudah dikasih *waterglass*, selanjutnya yaitu pengeringan. Proses pengeringan *waterglass* tidak beda jauh dengan proses pengeringan warna yaitu selama 2 jam.



Gambar 5. Anak memberikan *waterglass* pada motif yang sudah diberikan warna.

Selanjutnya setelah proses pengeringan *waterglass* selesai yaitu kembali pada proses nembok. Proses nembok setelah pengeringan dapat dilihat pada gambar 3. Setelah proses nembok selesai, selanjutnya yaitu proses pengeringan kembali dan dilakukan selama 2 jam.

Proses selanjutnya yaitu pewarnaan warna dasar. Proses pewarnaan dasar tidak berbeda jauh dengan proses pewarnaan motif, akan tetapi pemilihan warna dasar jangan sama dengan warna motif karena ketika hasil sudah selesai warna motif tidak akan menarik. Proses pewarnaan dasar yang dilakukan anak didik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo menggunakan alat berupa spon yang dibuat seperti kuas. Meskipun proses dengan cara tersebut lebih lama dibandingkan dengan proses

pencelupan, hasil akhir pewarnaan tidak ada perbedaan. Proses pewarnaan dasar dilakukan pada sisi muka dan belakang kain, akan tetapi sebelum memberi warna dasar pada bagian belakang harus menunggu kain bagian muka sudah mulai mengering yaitu sekitar 30 menit.

Setelah pemberian warna dasar selesai, selanjutnya yaitu pemberian *waterglass* keseluruhan permukaan bagian muka dan belakang kain. Proses pemberian *waterglass* tidak ada perbedaan dengan sebelumnya, kecuali alat yang digunakan. Selama proses pemberian *waterglass* alat yang digunakan anak didik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo yaitu menggunakan spon yang dibuat seperti kuas. Setelah semua proses *waterglass* selesai, kemudian dilanjutkan dengan proses pengeringan yang dilakukan selama 1 x 24 jam, ini tujuannya supaya *waterglass* terserap dengan baik kedalam kain.



Gambar 6. Anak memberikan warna dasar kain batik dengan menggunakan spon.



Gambar 7. Anak memberikan *waterglass* pada kain yang sebelumnya sudah diberikan warna dasar.

6) Pelorotan

Berdasarkan hasil observasi selama proses pelorotan dalam kegiatan vokasional industri batik, diketahui bahwa langkah terakhir dalam pembuatan batik ini dilakukan didekat tempat kegiatan vokasional perkebunan. Sebelum memulai proses pelorotan, anak didik membuat tempat pembakaran sendiri dengan cara menggali tanah dengan menggunakan cangkul. Setelah tempat pembakaran selesai, sebelum tungku ditaruh diatas tempat pembakaran sisi bawah diberikan sabun colek yang bertujuan supaya bagian bawah tungku tidak gosong ketika proses merebus air. Setelah air mendidih kain yang akan di lorot dimasukkan kedalam dan di diamkan. Sesuai dengan hasil wawancara pada tanggal 15 Juli 2015, dengan Samijiyanto sebagai pembimbing kerja, bahwa :

“untuk proses penggodokan dilakukan dibelakang dekat dengan kebun mas, karna kalo di sini nanti merusak infrastruktur Lapas. Selama proses penggodokan kami

menggunakan kayu sebagai bahan bakarnya karena api yang dihasilkan lebih besar dan cepat mendidihnya”.

Kemudian beberapa saat kemudian kain diangkat dengan menggunakan kayu untuk mengetahui apakah malam sudah pada meleleh atau belum, apabila malam belum meleleh dimasukan kembali kedalam air sampai benar-benar malam sudah meleleh atau hilang. Selanjutnya setelah malam pada kain sudah meleleh, kain dimasukan kedalam air dingin sambil di kucek perlahan lahan untuk merontokan malam yang masih menempel. Setelah benar-benar bersih, kemudian kain diangkat dan dijemur selama kurang lebih 20 menit.



Gambar 8. Anak merebus kain untuk menghilangkan malam.

4. Deskripsi Kelebihan dan Kendala Pendidikan Vokasional Industri Batik Dalam Memberikan Keterampilan Kerja di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.

Kelebihan dan kendala dari pendidikan vokasional industri batik yang diselenggarakan di Lapas Kelas IIA Kutoarjo,

berdasarkan deskripsi mengenai proses pendidikan vokasional industri batik di atas, didapatkan hasil sebagai berikut:

a. Kelebihan dari pendidikan vokasional industri batik

- 1) Narapidana anak dapat mengembangkan bakat yang dimiliki.
- 2) Narapidana anak dapat mengembangkan keterampilan kerja yang dimiliki, seperti keterampilan dalam berkomunikasi, keterampilan dalam berpikir dan memecahkan masalah, keterampilan dalam bertanggung jawab, dan keterampilan dalam bekerja secara kelompok.
- 3) Keterampilan-keterampilan yang diperoleh selama mengikuti pelatihan pembinaan, setelah narapidana anak bebas dari masa pidana keterampilan tersebut akan membantu hidup ditengah-tengah lingkungan masyarakat.
- 4) Waktu luang narapidana anak selama menjalani masa pidana dapat terisi oleh kegiatan-kegiatan yang positif.

b. Kekurangan dari pendidikan vokasional industri batik

- 1) Pembimbing kerja yang memiliki keahlian dalam bidang membatik sangat terbatas.
- 2) Ruang khusus untuk kegiatan bimbingan kerja masih terbatas, sehingga satu ruang dapat digunakan untuk tiga kegiatan pendidikan vokasional.
- 3) Peralatan yang digunakan masih terbatas, sehingga selama pelaksanaan alat yang digunakan harus saling bergantian.

B. Pembahasan

Berdasarkan data-data yang telah diperoleh dan dijabarkan diatas, maka dapat dilakukan pembahasan mengenai pelaksanaan pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo sebagai berikut:

1. Pembahasan Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo

Berdasarkan deskripsi di atas mengenai proses pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, diketahui bahwa proses pendidikan vokasional industri batik dilaksanakan dengan tujuan agar narapidana anak memiliki bekal keterampilan, sehingga setelah selesai menjalani masa pidana anak dapat hidup mandiri di lingkungan masyarakat. Hal ini sesuai dengan pendapat Bent & Unruh (1969: 157), tujuan dari pendidikan vokasional adalah *“to prepare persons for useful employment it provides futher training for those who have entered a vocational and initial training for those who have selected one and preparing to enter it”*. Kedua tujuan tersebut memiliki harapan yang sama ingin memberikan bekal keterampilan kepada anak, sehingga dapat hidup mandiri di lingkungan masyarakat. Adanya keterampilan yang diperoleh anak melalui kegiatan pendidikan vokasional industri batik akan membantu mereka dalam memiliki pandangan kedepan untuk memilih pekerjaan yang sesuai dengan bidang keahliannya.

Selama kegiatan pendidikan vokasional industri batik pendidik menggunakan metode praktek dan ceramah dalam mendidik peserta didik/narapidana anak di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Penggunaan metode tersebut, dikarenakan narapidana anak lebih mudah memahami penjelasan pendidik/pembimbing kerja secara melihat langsung cara-cara pembuatan batik dan apabila mengalami kesulitan tinggal bertanya dengan pendidik. Hal ini sesuai dengan pendapat Dwi Siswoyo, dkk (2007: 142) menjelaskan bahwa metode pendidikan adalah “cara-cara yang dipakai oleh orang atau sekelompok orang untuk membimbing anak/peserta didik sesuai dengan perkembangannya kearah tujuan yang hendak dicapai”. Ini dibuktikan selama pelaksanaan pendidikan vokasional industri batik lebih ditekankan pada latihan dan praktek langsung. Hal ini berkaitan dengan pelaksanaan pendidikan vokasional industri batik yang lebih banyak melakukan praktek, maka pendidik dalam menyampaikan materi lebih memberikan contoh secara langsung dan apabila mengalami kesulitan narapidana anak tinggal bertanya kepada pendidik.

Berdasarkan deskripsi diatas yang menjelaskan bahwa pelaksanaan lebih ditekankan pada praktek, maka pendidik dalam menyampaikan materi menggunakan peralatan untuk membantu jalannya kegiatan. Peralatan yang disediakan oleh pendidik berguna untuk membantu terlaksananya kegiatan pendidikan vokasional

industri batik lebih baik. Maka dari itu, pendidik/pembimbing menyediakan alat-alat kegiatan berupa canting, kuas, gawangan, wajan, kompor, ember, panci, kain mori, malam, pewarna kain, dan *waterglass*. Tanpa ada alat-alat tersebut kegiatan pendidikan vokasional industri batik tidak akan berjalan secara lancar di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Hal ini sesuai dengan pendapat Ahmad D. Marimba (dalam Hasbullah, 2006: 27) menambahkan bahwa “alat pendidikan adalah suatu tindakan atau situasi yang sengaja diadakan untuk tercapainya suatu tujuan pendidikan yang tertentu”. Ini dibuktikan, meskipun alat-alat yang sudah terpenuhi dan terbatas, proses pendidikan vokasional industri batik tetap berjalan secara lancar.

Selama proses pendidikan vokasional industri batik, tempat kegiatan dilaksanakan dalam ruangan khusus yang berada di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Lingkungan pendidikan yang dijadikan sebagai tempat pendidikan vokasional merupakan tempat terjadinya proses pendidikan vokasional industri batik. Hal ini sesuai pendapat Wiji Suwarno (2009: 39) menambahkan bahwa “lingkungan pendidikan adalah lingkungan yang melingkupi terjadinya proses pendidikan. Lingkungan pendidikan meliputi lingkungan keluarga, sekolah, dan masyarakat”. Jadi dapat disimpulkan bahwa pendidikan dapat berlangsung dimana saja, tidak terkecuali di Lapas. Hal ini dibuktikan, meskipun narapidana anak melaksanakan pendidikan di

dalam Lapas Kelas IIA Kutoarjo, hasil batik yang telah diproduksi tidak kalah bersaing dalam menarik konsumen untuk membeli batik yang telah dibuat.

2. Pembahasan Proses Pembuatan Batik Pada Pendidikan Vokasional Industri Batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo

Berdasarkan deskripsi di atas mengenai proses pembuatan batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, diketahui bahwa proses pembuatan batik dilaksanakan melalui beberapa tahapan antara lain: mengolah kain, membuat pola, pemalaman, nembok, pewarnaan, dan peloroton. Hal ini sesuai dengan pendapat dari Puspita Setiawati (2004: 30) yang menyebutkan bahwa “proses pembuatan batik, terdiri dari: mengolah kain, membuat pola, pemalaman, pewarnaan, dan pelorotan”. Walaupun selama kegiatan pembuatan batik cara mengolah kain yang dilakukan narapidana anak terdapat perbedaan, tetapi kegiatan tetap berjalan dengan lancar dan baik. Hal ini dibuktikan, hasil batik yang diproduksi oleh narapidana anak dapat bersaing dalam menarik konsumen untuk membeli batik yang telah dibuat.

3. Pembahasan Kelebihan dan Kendala Pendidikan Vokasional Industri Batik Dalam Memberikan Keterampilan Kerja di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.

Berdasarkan penjelasan diatas mengenai kelebihan dan kekurangan dari pelaksanaan pendidikan vokasional industri batik di

Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Ada beberapa kelebihan dan kekurangan yang telah disebutkan diatas.

a. Kelebihan dari pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.

1) Narapidana anak dapat mengembangkan bakat yang dimiliki.

Pendidikan vokasional yang dilakukan oleh pihak Lapas Kelas IIA kutoarjo secara tidak sengaja juga mengembangkan bakat dari narapida anak. Narapidana anak yang sebelumnya hanya mengetahui batik, setelah mengikuti pelatihan membatik dapat mengetahui proses pembuatan batik dan cara kerja alat membatik. Hal ini sesuai dengan pendapat dari *Michigon Store Department of Public Instruction* (dalam Samuel M. Burt, 1967: 324), bahwa:

“vocational education is education designed to develop skill, abilities, understandings, attitudes, work habits and appreciations, encompassing knowledge and information needed by workers to enter and make progress in employment on a useful and productive basis”.

Semua bakat yang dimiliki tidak semata-mata karena terpaksa mengikuti kegiatan pelatihan. Sebaliknya semua bakat yang diperoleh karena minat narapida anak untuk mengikuti kegiatan pendidikan vokasional yang diselenggarakan oleh Lapas Kelas IIA Kutoarjo.

2) Narapidana anak dapat mengembangkan keterampilan kerja yang dimiliki, seperti keterampilan dalam berkomunikasi,

keterampilan dalam berpikir dan memecahkan masalah, keterampilan dalam bertanggung jawab, kreatif dan keterampilan dalam bekerja secara kelompok. Hal ini sesuai dengan pendapat dari Yahya Buntat (2006: 3), yang menyatakan bahwa “peran pelatihan vokasional industri dalam memberikan keterampilan kerja terhadap pelajar antara lain: meningkatkan kemahiran berkomunikasi, kemahiran bekerja secara berkumpul, keterampilan pelajar dari segi kepemimpinan, kemahiran merancang dengan baik, memahami etika kerja yang sesuai, boleh mengurus diri sendiri, berpikir secara kritikal, menyelesaikan suatu masalah, membuat sesuatu keputusan dengan bijak, kreatif, dan lain-lain”. Semua keterampilan yang didapatkan oleh narapidana anak tidak semata-mata hanya memerlukan waktu singkat, akan tetapi memerlukan waktu yang lama.

- 3) Keterampilan-keterampilan yang diperoleh selama mengikuti pelatihan pembinaan, setelah selesai dari masa pidana keterampilan yang dimiliki oleh narapidana anak tersebut akan membantu hidup ditengah-tengah lingkungan masyarakat. Hal ini sesuai dengan pendapat dari Krishan K Paul dan Paul V Braden (dalam Aleene A Cross, 1979: 96), menyatakan bahwa:

“Vocational education has the potential and the resources to work with quality of work life. To achieve

this wordination, vocational education must go beyond tradisional to become more involved in the retraining of workers. this practice would not help workers to become move productive, but would assist them making better use of their leisure time”.

Narapidana anak memerlukan bekal untuk hidup di lingkungan masyarakat ketika selesai masa pidana. Salah satunya yaitu dengan cara memberikan bekal keterampilan terhadap narapidana anak melalui program pembinaan kemandirian. Dengan demikian, ketika selesai masa pidana narapidana anak sudah siap untuk kembali di lingkungan masyarakat.

- 4) Waktu luang narapidana anak selama menjalani masa pidana dapat terisi oleh kegiatan-kegiatan yang positif. Hal ini sesuai dengan pendapat dari Wenrich dan Wenrich (2004: 8) yaitu *“the total process of education aimed at developing the competencies needed to function effectively in an occupation or group of occupations”*. Narapidana anak tidak akan merasa bosan selama menjalani masa pidana yang lama. Mereka dapat mengisi waktu luang dengan kegiatan-kegiatan yang telah disediakan di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.

b. Kendala dari pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo

- 1) Pembimbing kerja yang memiliki keahlian dalam bidang membatik sangat terbatas. Salah satu cara untuk mengatasi

masalah tersebut adalah mengadakan pelatihan pendidikan atau kursus membatik terhadap pembimbing kerja di balai latihan kerja. Setelah mendapatkan keterampilan dalam pendidikan membatik, selanjutnya membentuk tim pembimbing yang memadai untuk meningkatkan kualitas pendidikan vokasional industri batik.

- 2) Peralatan yang digunakan masih terbatas, sehingga selama pelaksanaan alat yang digunakan harus saling bergantian. Salah satu cara dalam mengatasi masalah tersebut adalah pengadaan peralatan kerja harus memadai untuk menunjang jalannya kegiatan pendidikan vokasional industri batik di pelatihan bimbingan kerja.
- 3) Ruang khusus untuk kegiatan bimbingan kerja masih terbatas, sehingga satu ruang dapat digunakan untuk tiga kegiatan pelatihan pembinaan. Salah satu cara untuk mengatasi masalah tersebut adalah pembangunan ruang khusus yang memadai bagi pembinaan pelatihan bimbingan kerja.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan mengenai proses pendidikan vokasional industri batik dalam memberikan keterampilan kerja terhadap narapidana anak di Lapas Anak Kelas IIA Kutoarjo, maka dapat ditarik kesimpulan, yaitu:

1. Proses Pendidikan vokasional industri batik yang dilaksanakan di Lapas Anak Kelas IIA Kutoarjo sudah sesuai fungsinya, sehingga berjalan dengan baik. Meskipun belum terdapat kurikulum mengenai pendidikan vokasional, tetapi kegiatan pendidikan masih berjalan lancar. Kegiatan pembuatan batik pada pendidikan vokasional industri batik dilaksanakan beberapa tahap, meliputi mengolah kain, membuat pola, pemalaman, nembok, pewarnaan, dan pelorotan.
2. Selama kegiatan proses pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo terdapat kelebihan dan kendala yang diperoleh narapidana anak dan pihak lapas. Kelebihan yang diperoleh narapidana anak antara lain: dapat mengembangkan bakat, dapat mengembangkan keterampilan kerja, keterampilan yang dimiliki dapat membantu ketika selesai masa pidana, dan mengisi waktu luang dengan kegiatan positif. Sedangkan kendala dari proses pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, diantaranya: pembimbing kerja yang kurang memadai, ruang khusus kegiatan

pembinaan yang masih jadi satu dengan kegiatan pembinaan lain, dan peralatan yang masih terbatas.

B. Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas mengenai pelaksanaan pendidikan vokasional industri batik dalam memberikan keterampilan kerja untuk narapidana anak di Lapas Kelas IIA Kutoarjo, maka saran yang dapat diberikan sebagai berikut:

1. Perlunya pengadaan alat-alat yang memadai dalam menunjang kegiatan pendidikan. Harapannya pelaksanaan pendidikan vokasional industri batik dapat berjalan lebih maksimal. Selain itu, produksi batik yang dihasilkan lebih banyak.
2. Perlunya pemberian sertifikat terhadap narapidana anak sebagai hasil dari mengikuti kegiatan pendidikan vokasional di Lapas Kelas IIA Kutoarjo. Harapanya dengan pemberian sertifikat narapidana anak ketika selesai masa pidana dapat menggunakan sertifikat tersebut untuk memperoleh pekerjaan sesuai dengan keterampilan yang dimiliki.

DAFTAR PUSTAKA

- Andi Prastowo. (2011). *Metode Penelitian Kualitatif dalam Perspektif Rancangan Penelitian*. Yogyakarta: AR-RUZZ MEDIA.
- Ari Wulandari. (2011). *Batik Nusantara*. Yogyakarta: C.V ANDI OFFSET.
- Bent, Rdyard K. & Unruh, Adoph. (1969). *Secondary School Curriculum*. Massachusetts: D. C. Heath and Company.
- Billet, Stephan. (2011). *Vocational Education: Purposes, Traditions and Prospects*. London: Springer.
- Burt, Samuel M. (1967). *Industry And Vocational Technical Education*. Washington D.C: MC Graw – Hill, Inc.
- Coates, Joseph F. (1984). *Collaboration : Vocational Education And The Private*. Virginia: American Vocational Assosiation.
- Conference Board of Canada (CBC). (2000). *Employability Skill 2000+*. Diakses dari <http://www.conferenceboard.ca/education/eps2000.pdf>. pada tanggal 14 April 2015, Jam 20.00 WIB.
- Cross, Aleene A. (1979). *Vocational Instruction*. Virginia: The American Vocational Association, Inc.
- Digest, Eric. (2000). *Employability Skill: An Update*. Diakses dari <http://www.files.eric.ed.pdf>. pada tanggal 27 Mei 2015, Jam 17.00 WIB.
- Dirto Hadisusanto, Suryati Sidharto, & Dwi Siswoyo. (1995). *Pengantar Ilmu Pendidikan*. Yogyakarta: IKIP.
- Djunaidi Ghony dan Fauzan Almanshur. (2012). *Metode Penelitian Kualitatif*. Yogyakarta: AR-RUZZ MEDIA.
- Dwi Siswoyo, dkk. (2007). *Ilmu Pendidikan*. Yogyakarta: UNY Press.
- Evans, Rubert N. (1971). *Foundations Of Vocational Education*. Ohio: Charles E Merrill Publishing Company.
- Hasbullah. (2006). *Dasar-dasar Ilmu Pendidikan*. Jakarta: PT RajaGrafindo Persada.
- Kartini Kartono. (1992). *Patologi Sosial 2: Kenakalan Remaja*. Jakarta Utara: CV Rajawali.

- Irfan Hadjam. (1977). *Geografi Ekonomi*. Yogyakarta: FKIS IKIP Yogyakarta.
- Lexy Moleong. (2005). *Metodelogi Penelitian Kualitatif*. Bandung: Remaja Rosdakarya.
- M.A. Surbakti (2009). *Kenalilah Anak Remaja Anda*. Jakarta: PT Elex Media Komputindo.
- Nashriana. (2011). *Perlindungan Hukum Pidana Bagi Anak Di Indonesia*. Jakarta: Rajawali Press.
- Nasution. (2002). *Metode Penelitian Naturalistik Kualitatif*. Bandung: Tarsito.
- Puspita Setiawati. (2004). *Kumpas Tuntas Teknik Proses Membuat: Dilengkapi Teknik Menyablon*. Yogyakarta: ABSOLUT.
- Putu Sudira. (2012). *Filosofi dan Teori Pendidikan Vokasi dan Kejuruan*. Yogyakarta: UNY Press.
- Robinson J. P.(2000). "What Are Employability Skills?".*Community Workforce Development Specialist*. Alabama Cooperative Extension System. Vol. 1, Issue 3.
- Santrock, John W. (2003). *Adolence: Perkembangan Remaja*, Edisi Keenam. Ahli bahasa Shinto B. Adeler & Sherly Saragih. Jakarta: Erlangga.
- Sofyan Willis. (2005). *Remaja dan Masalahnya*. Bandung: Alfabeta.
- Soedarso. (1998). *Seni Lukis Batik Indonesia Batik Klasik Sampai Kontemporer*. Yogyakarta: Taman Budaya Propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta, IKIP Negeri Yogyakarta.
- Sri Rusdiati S, dkk. (2000). *Membatik: Jurusan Pendidikan Keluarga*. Yogyakarta: FT UNY.
- Sudarsono. (1991). *Kenakalan Remaja*. Jakarta: PT RINEKA CIPTA.
- Sudarwan Danim. (2002). *Menjadi Penelitian Kualitatif*. Bandung: PT. PUSTAKA SETIA.
- Sudirman N, dkk. (1992). *Ilmu Pendidikan Kurikulum, Program Pengajaran, Efek Instruksional dan Pengiring, CBSA, Metode Mengajar, Media Pendidikan, Pengelolaan Kelas dan Evaluasi Hasil Belajar*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.

- Sugiyono. (2006). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D*. Bandung: Alfa Beta.
- _____. (2009). *Metode Penelitian Pendidikan (Pendekatan Kualitatif, Kuantitatif, dan R & D)*. Bandung: Alfa Beta.
- Suharmini Arikunto. (2004). *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktis*. Jakarta: RINEKA CIPTA.
- Sutrisno Hadi. (2004). *Metode Research*. Yogyakarta: ANDI OFFSET.
- T. Sutjihati Somantri. (2007). *Psikologi Anak Luar Biasa*. Bandung: PT Refika Aditama.
- Uhar Suharsaputra. (2012). *Metode Penelitian: Kuantitatif, Kualitatif, dan Tindakan*. Bandung: PT Refika Aditama.
- Umar Tirtarahardja & La Sulo. (1994). *Pengantar Pendidikan*. Jakarta: DEPDIKBUD.
- Wiji Suwarno. (2009). *Dasar-dasar Ilmu Pendidikan*. Yogyakarta: Ar-Ruzz Media.
- Wenrich, R.C, dan Wenrich, J.W. (2004). *Leadership In Administrasion Of Vocational And Techical Education*. Columbus: Charles E Merrill Publishing Company, A Bell and Howell Company.
- Yahya Buntat. (2004). Integrasi kemahiran "*employability*" dalam program pendidikan vokasional pertanian dan industri di Malaysia. *Abstrak Hasil Penelitian Universiti Teknologi Malaysia*. Malaysia: Lembaga Penelitian Universiti Teknologi Malaysia.
- Yahya Buntat. (2006). Kemahiran "Employability" (Soft Skills) dan Kepentingan Penerapannya di Kolej-kolej Kediaman Pelajar. *Laporan Penelitian*. Malaysia: Lembaga Penelitian Universiti Teknologi Malaysia.
- Zainal Arifin. (2011). *Penelitian Pendidikan*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya Offset.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Instrumen Observasi Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo

Instrumen Observasi Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik

Hari, tanggal :
 Tempat :
 Observer :

No	ITEM PERNYATAAN	CATATAN
1.	Sesuai tidak tujuan pendidikan vokasional dengan tujuan pembelajaran di Lapas	
2.	Adanya peserta didik yang mengikuti kegiatan	
3.	Sikap peserta didik selama kegiatan	
4.	Adanya pendidik yang mengajar kegiatan	
5.	Sikap pendidik selama mengajar kegiatan	
6.	Sesuai tidak isi/materi dengan tujuan pembelajaran di Lapas	
7.	Metode yang digunakan selama kegiatan pembelajaran.	
8.	Sesuai tidak metode yang digunakan dalam kegiatan	
9.	Penggunaan alat saat kegiatan	
10.	Ada tidaknya alat dalam kegiatan.	
11.	Cara mengolah kain	
12.	Cara membuat pola	
13.	Cara pemalaman	
14.	Cara nembok	
15.	Cara pewarnaan	
16.	Cara pelorotan	

Lampiran 2. Instrumen Wawancara Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik dalam Memberikan Keterampilan Kerja

Instrumen Wawancara Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik dalam Memberikan Keterampilan Kerja

Hari, tanggal :
 Tempat :
 Interviewee :
 Interviewer :

NO	PERTANYAAN	JAWABAN
1.	Apa tujuan pendidikan vokasional di Lapas ?	
2.	Berapa jumlah peserta didik yang mengikuti kegiatan ?	
3.	Bagaimana sikap peserta didik selama mengikuti kegiatan ?	
4.	Bagaimana sikap pendidik selama mengajar kegiatan ?	
5.	Adakah kriteria pendidik untuk mengajar kegiatan ?	
6.	Apa peran pendidik selama mengajar kegiatan ?	
7.	Apa isi/materi pendidikan vokasional industri batik ?	
8.	Apa metode yang digunakan dalam kegiatan ?	
9.	Apakah sudah sesuai metode yang diberikan dalam kegiatan ?	
10.	Apa fungsi dari alat pembelajaran ?	
11.	Apakah ada alat yang belum tersedia ?	
12.	Bagaimana cara mengatasi alat yang terbatas tersebut ?	
13.	Bagaimana cara mengolah kain dalam membuat membatik ?	
14.	Apa pola motif yang digunakan dalam membuat batik ?	
15.	Apa dasar pemilihan motif tersebut ?	
16.	Apakah corak dan motif yang digunakan selalu sama atau tidak ?	
17.	Bagaimana cara pemalaman pada kain yang sudah diberikan pola ?	

18.	Bagaimana solusi jika pada waktu pemalaman lilin yang dicorekan ke pola menetes kebagian lain ?	
19.	Bagaimana cara nembok dengan malam ?	
20.	Apa zat warna yang digunakan dalam pewarnaan kain batik ?	
21.	Bagaimana cara pewarnaan menggunakan zat tersebut ?	
22.	Apa saja warna yang digunakan untuk pewarnaan motif dan kain?	
23.	Bagaimana cara agar pewarnaan pertama dan kedua tidak menyatu ?	
24.	Bagaimana cara pelorotan untuk menghilangkan malam pada kain?	
25.	Apa kelebihan pendidikan vokasional industri batik di Lapas ?	
26.	Apa kendala pendidikan vokasional industri batik di Lapas ?	
27.	Apakah ada keterampilan kerja yang diperoleh selama kegiatan ?	

Lampiran 3. Instrumen Dokumentasi Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik

Instrumen Dokumentasi Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik

NO	BAHAN	ITEM
1.	Foto	Kegiatan pendidikan vokasional industri batik di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.

Lampiran 4. Hasil Observasi Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik

Instrumen Observasi Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik

Hari, tanggal : 10 Juli – 20 Agustus 2015
Tempat : Lapas Kelas IIA Kutoarjo
Observer : Ricki Dani Adhitya

No	ITEM PERNYATAAN	CATATAN
1.	Sesuai tidak tujuan pendidikan vokasional dengan tujuan pembelajaran di Lapas	Sudah sesuai, anak mendapatkan keterampilan membatik
2.	Adanya peserta didik yang mengikuti kegiatan	Ada, peserta didik adalah narapidana anak di Lapas Kelas IIA Kutoarjo.
3.	Sikap peserta didik selama kegiatan	Baik, tidak menampilkan perilaku negatif. Tapi terkadang berkata kotor di belakang petugas.
4.	Adanya pendidik yang mengajar kegiatan	Ada, pendidik adalah petugas lapas. Tapi sebelumnya terdapat pendidik dari luar.
5.	Sikap pendidik selama mengajar kegiatan	Baik, mau memberikan penjelasan secara perlahan sampai anak paham dan mau menjawab pertanyaan anak.
6.	Sesuai tidak isi/materi dengan tujuan pembelajaran di Lapas	Sudah sesuai. Anak diberikan materi mengenai penggunaan alat dan bahan, serta proses membatik.
7.	Metode yang digunakan selama kegiatan pembelajaran.	Metode praktek dan tanya jawab.
8.	Sesuai tidak metode yang digunakan dalam kegiatan	Sudah sesuai, karena kegiatan seluruhnya langsung latihan membuat batik.
9.	Penggunaan alat saat kegiatan	Alat digunakan saat kegiatan.
10.	Ada tidaknya alat dalam kegiatan.	Ada, seperti canting, gawangan, kuas, wajan, kompor, panci, ember, kain mori, malam, pewarna, dan <i>waterglass</i> .

11.	Cara mengolah kain	Kain diukur panjang dan lebarnya lalu digunting, ini tergantung dari pemesanan.
12.	Cara membuat pola	Menjiplak pola motif yang sudah ada
13.	Cara pemalaman	Malam diambil menggunakan canting, kemudian dioleskan secara hati-hati di pola pada kain.
14.	Cara nembok	Malam dioleskan pada bagian motif yang ingin diblok.
15.	Cara pewarnaan	Warna dioleskan pada pola motif dengan menggunakan kuas.
16.	Cara pelorotan	Kain dimasukan kedalam air mendidih, lalu direndam dalam air bersih.

Lampiran 5. Hasil Wawancara Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik dalam Memberikan Keterampilan Kerja

Instrumen Wawancara Proses Pendidikan Vokasional Industri Batik dalam Memberikan Keterampilan Kerja (1)

Hari, tanggal : Senin, 15 Juni 2015

Tempat : Lapas Kelas IIA Anak Kutoarjo

Interviewee : Samijiyanto

Interviewer : Ricki Dani Adhitya

NO	PERTANYAAN	JAWABAN
1.	Apa tujuan pendidikan vokasional di Lapas ?	Anak memiliki keterampilan untuk bekal hidup di lingkungan masyarakat.
2.	Berapa jumlah peserta didik yang mengikuti kegiatan ?	Ada dua anak
3.	Bagaimana sikap peserta didik selama mengikuti kegiatan ?	Sikapnya baik semua, taat sama aturan yang diberikan.
4.	Bagaimana sikap pendidik selama mengajar kegiatan ?	Baik.
5.	Adakah kriteria pendidik untuk mengajar kegiatan ?	Ada, setidaknya memiliki pengalaman keterampilan.
6.	Apa peran pendidik selama mengajar kegiatan ?	Mengajarkan keterampilan pada anak.
7.	Apa isi/materi pendidikan vokasional industri batik ?	Cara membuat batik.
8.	Apa metode yang digunakan dalam kegiatan ?	Langsung praktek dan tanya jawab
9.	Apakah sudah sesuai metode yang diberikan dalam kegiatan ?	Sudah menurut kami, anak lebih senang langsung praktek dibandingkan mendengarkan ceramah.
10.	Apa fungsi dari alat pembelajaran ?	Digunakan saat mengajar kegiatan.
11.	Apakah ada alat yang belum tersedia ?	Tidak ada.
12.	Bagaimana cara mengatasi alat yang terbatas tersebut ?	Menggunakan alat seadanya.
13.	Bagaimana cara mengolah kain dalam membuat membatik ?	Kain diukur sesuai permintaan, lalu digunting.
14.	Apa pola motif yang digunakan dalam membuat batik ?	Adipurwo puworejo
15.	Apa dasar pemilihan motif tersebut ?	Karena banyak peminatnya.

16.	Apakah corak dan motif yang digunakan selalu sama atau tidak ?	Tidak, tergantung permintaan.
17.	Bagaimana cara pemalaman pada kain yang sudah diberikan pola ?	Malam dicairkan, lalu dioleskan pada kain dengan menggunakan canting.
18.	Bagaimana solusi jika pada waktu pemalaman lilin yang dicorekan ke pola menetes ke bagian lain ?	Menggunakan besi yang sudah dipanaskan.
19.	Bagaimana cara nembok dengan malam ?	Motif diblok dengan malam.
20.	Apa zat warna yang digunakan dalam pewarnaan kain batik ?	Menggunakan zat indigasol.
21.	Bagaimana cara pewarnaan menggunakan zat tersebut ?	Dengan kuas.
22.	Apa saja warna yang digunakan untuk pewarnaan motif dan kain?	Kalo warna itu sesuai permintaan.
23.	Bagaimana cara agar pewarnaan pertama dan kedua tidak menyatu ?	Menggunakan <i>waterglass</i> .
24.	Bagaimana cara pelorotan untuk menghilangkan malam pada kain?	Kain direndam air panas, lalu direndam air biasa.
25.	Apa kelebihan pendidikan vokasional industri batik di Lapas ?	Anak dapat memiliki keterampilan.
26.	Apa kendala pendidikan vokasional industri batik di Lapas ?	Tidak ada, selama ini baik-baik aja.
27.	Apakah ada keterampilan kerja yang diperoleh selama kegiatan ?	Menurut kami, anak jadi lebih baik sikapnya, bahasanya juga sopan dan kreatif.

**Instrumen Wawancara Kegiatan Pendidikan Vokasional
Industri Batik dalam Memberikan Keterampilan Kerja (2)**

Hari, tanggal : Rabu, 29 Juli 2015
Tempat : Lapas Kelas IIA Kutoarjo
Interviewee : Agus Winarto
Interviewer : Ricki Dani Adhitya

NO	PERTANYAAN	JAWABAN
1.	Apa tujuan pendidikan vokasional di Lapas ?	Anak memiliki keterampilan untuk bekal hidup mereka.
2.	Berapa jumlah peserta didik yang mengikuti kegiatan ?	Ada dua anak
3.	Bagaimana sikap peserta didik selama mengikuti kegiatan ?	Sikapnya baik semua, taat sama aturan yang diberikan. Malah tanpa saya awasi anak tidak berani keluar.
4.	Bagaimana sikap pendidik selama mengajar kegiatan ?	Baik, tapi kalo ada anak yang kasar langsung kami tegasin.
5.	Adakah kriteria pendidik untuk mengajar kegiatan ?	Ada, setidaknya memiliki pengalaman keterampilan.
6.	Apa peran pendidik selama mengajar kegiatan ?	Mengajarkan keterampilan pada anak. Memberi mereka motivasi.
7.	Apa isi/materi pendidikan vokasional industri batik ?	Cara membuat batik.
8.	Apa metode yang digunakan dalam kegiatan ?	Langsung praktek dan tanya jawab
9.	Apakah sudah sesuai metode yang diberikan dalam kegiatan ?	Sudah menurut kami.
10.	Apa fungsi dari alat pembelajaran ?	Digunakan saat mengajar kegiatan. Tanpa ada alat tidak dapat berjalan lancar.
11.	Apakah ada alat yang belum tersedia ?	Selama ini sudah cukup.
12.	Bagaimana cara mengatasi alat yang terbatas tersebut ?	Menggunakan alat seadanya dulu.
13.	Bagaimana cara mengolah kain dalam membuat membatik ?	Kain diukur terlebih dahulu, lalu dipotong dengan gunting.
14.	Apa pola motif yang digunakan dalam membuat batik ?	Adipurwo puworejo dan anak-anak sering berkreasi sendiri.
15.	Apa dasar pemilihan motif tersebut ?	Karena adipurwo sudah ditetapkan oleh Pemkab purworejo.

16.	Apakah corak dan motif yang digunakan selalu sama atau tidak ?	Tidak, tergantung permintaan.
17.	Bagaimana cara pemalaman pada kain yang sudah diberikan pola ?	Malam dicairkan, lalu dioleskan pada kain dengan menggunakan canting.
18.	Bagaimana solusi jika pada waktu pemalaman lilin yang dicorekan ke pola menetes ke bagian lain ?	Dengan besi dipanaskan.
19.	Bagaimana cara nembok dengan malam ?	Malam dioles pada motif yang ingin diblok.
20.	Apa zat warna yang digunakan dalam pewarnaan kain batik ?	indigasol.
21.	Bagaimana cara pewarnaan menggunakan zat tersebut ?	Warna dioleskan dengan kuas.
22.	Apa saja warna yang digunakan untuk pewarnaan motif dan kain?	Kalo warna itu sesuai permintaan. Kalo adipurwo menggunakan warna merah, ungu, coklat, kuning.
23.	Bagaimana cara agar pewarnaan pertama dan kedua tidak menyatu ?	Menggunakan <i>waterglass</i> .
24.	Bagaimana cara pelorotan untuk menghilangkan malam pada kain?	Kain digodok sampai malam hilang, lalu direndam air biasa.
25.	Apa kelebihan pendidikan vokasional industri batik di Lapas ?	Anak dapat lebih baik sikapnya dan memiliki keterampilan.
26.	Apa kendala pendidikan vokasional industri batik di Lapas ?	Menurut kami tidak ada.
27.	Apakah ada keterampilan kerja yang diperoleh selama kegiatan ?	Menurut kami, anak jadi lebih baik sikapnya, bahasanya juga sopan, kreatif, lalu mau membantu temannya yang kesulitan.

**Instrumen Wawancara Proses Pendidikan Vokasional
Industri Batik dalam Memberikan Keterampilan Kerja (3)**

Hari, tanggal : Kamis, 13 Agustus 2015
 Tempat : Lapas Kelas IIA Kutoarjo
 Interviewee : Suminah
 Interviewer : Ricki Dani Adhitya

NO	PERTANYAAN	JAWABAN
1.	Apa tujuan pendidikan vokasional di Lapas ?	Anak memiliki keterampilan untuk bekal hidup mereka. Anak mendapatkan kegiatan positif.
2.	Berapa jumlah peserta didik yang mengikuti kegiatan ?	Ada dua anak, karena mereka yang lolos sidang tim pengawas pemasyarakatan (TPP).
3.	Bagaimana sikap peserta didik selama mengikuti kegiatan ?	Sikapnya baik semua, tidak ada yang nakal.
4.	Bagaimana sikap pendidik selama mengajar kegiatan ?	Baik, tapi kalo ada anak yang kasar ya kami langsung tegas dan bila masih sulit diatur langsung kembalikan di blok.
5.	Adakah kriteria pendidik untuk mengajar kegiatan ?	Ada, setidaknya memiliki pengalaman keterampilan.
6.	Apa peran pendidik selama mengajar kegiatan ?	Mengajarkan keterampilan dan motivasi pada anak.
7.	Apa isi/materi pendidikan vokasional industri batik ?	Cara membuat batik.
8.	Apa metode yang digunakan dalam kegiatan ?	Langsung praktek dan tanya jawab
9.	Apakah sudah sesuai metode yang diberikan dalam kegiatan ?	Sudah menurut kami.
10.	Apa fungsi dari alat pembelajaran ?	Digunakan dalam melaksanakan kegiatan. Tanpa ada alat tidak dapat berjalan lancar.
11.	Apakah ada alat yang belum tersedia ?	Menurut kami sudah cukup, buktinya kegiatan lancar-lancar aja.
12.	Bagaimana cara mengatasi alat yang terbatas tersebut ?	Menggunakan alat seadanya dulu.
13.	Bagaimana cara mengolah kain dalam membuat membatik ?	Kain diukur terlebih dahulu, lalu dipotong dengan gunting.
14.	Apa pola motif yang digunakan	Adipurwo puworejo dan anak-

	dalam membuat batik ?	anak sering berkreasi sendiri.
15.	Apa dasar pemilihan motif tersebut ?	Karena adipurwo sudah ditetapkan oleh pemkab purworejo.
16.	Apakah corak dan motif yang digunakan selalu sama atau tidak ?	Tidak, dapat sesuai permintaan konsumen.
17.	Bagaimana cara pemalaman pada kain yang sudah diberikan pola ?	Malam dicairkan, lalu dioleskan pada kain dengan menggunakan canting.
18.	Bagaimana solusi jika pada waktu pemalaman lilin yang dicorekan ke pola menetes ke bagian lain ?	Dengan besi dipanaskan.
19.	Bagaimana cara nembok dengan malam ?	Malam dioles pada motif yang ingin diblok.
20.	Apa zat warna yang digunakan dalam pewarnaan kain batik ?	Menggunakan indigasol.
21.	Bagaimana cara pewarnaan menggunakan zat tersebut ?	Warna dioleskan dengan kuas.
22.	Apa saja warna yang digunakan untuk pewarnaan motif dan kain?	Kalo warna itu sesuai permintaan. Kalo adipurwo menggunakan warna merah, ungu, coklat, kuning.
23.	Bagaimana cara agar pewarnaan pertama dan kedua tidak menyatu ?	Menggunakan <i>waterglass</i> .
24.	Bagaimana cara pelorotan untuk menghilangkan malam pada kain?	Kain digodok sampai malam hilang, lalu direndam air biasa. Terakhir di jemur.
25.	Apa kelebihan pendidikan vokasional industri batik di Lapas ?	Anak menjadi lebih baik sikapnya dan keterampilan yang dimiliki semakin berkembang.
26.	Apa kendala pendidikan vokasional industri batik di Lapas ?	Menurut kami tidak ada selama ini.
27.	Apakah ada keterampilan kerja yang diperoleh selama kegiatan ?	Menurut kami, anak jadi lebih baik sikapnya, sopan, nurut, kreatif, lalu mau membantu temannya yang kesulitan.

**Lampiran 6. Kegiatan Pendidikan Vokasional Industri Batik di Lapas
Kelas IIA Kutoarjo**

Pelaksanaan Kegiatan Membuat Batik

Waktu	Jumlah Anak	Kegiatan
07.00 s/d 11.30	Dua anak: 1. MM 2. EC	<ul style="list-style-type: none"> a. Gambar pola pada kain. b. Malam dipanaskan dengan menggunakan kompor. c. Gambar pola dengan malam menggunakan canting. d. Apabila ada malam yang tidak sesuai dengan keinginan dihilangkan dengan menggunakan besi yang sudah dipanaskan. e. Warnai pola dengan menggunakan kuas. f. Keringkan pola yang sudah diberikan warna. g. Oleskan <i>waterglass</i> pada pola yang sudah diwarnai, lalu keringkan kembali. h. Warnai kain dengan pewarna dasar sesuai keinginan. i. Oleskan kembali <i>waterglass</i> dengan menggunakan kuas pada bagian muka dan bawah, lalu keringkan kembali. j. Rebus kain yang sudah kering untuk menghilangkan malam, lalu bilas dengan air. k. Keringkan kain, lalu setrika.

Lampiran 7. Catatan Lapangan

Catatan Lapangan I

Hari/tanggal : Rabu, 29 Juli 2015

Pukul : 09.00 WIB – 11.30 WIB

Catatan:

Kegiatan yang diamati adalah pembuatan pola motif batik. Pertama narapidana anak di bon oleh petugas pembimbing kegiatan pembuatan batik. Anak yang mengikuti kegiatan adalah MM dan EC, lalu anak dibawa ke ruang kegiatan. Pada kegiatan pembuatan pola anak menyiapkan alat dan bahan yang digunakan diantaranya kain mori, gunting, pensil, paku payung, dan contoh pola motif. Setelah alat dan bahan siap. Kegiatan pertama yang dilaksanakan adalah anak mengukur kain mori yang akan dibuat kain batik. Kain mori yang digunakan sepanjang 1 meter. Setelah itu, anak menggunting kain mori menggunakan gunting kain. Kemudian anak membuat pola dengan cara menjiplak contoh pola motif yang sudah ada sebelumnya. Selama proses pembuatan pola motif batik menggunakan pensil. Sikap anak dalam kegiatan membatik tidak menunjukkan perilaku negatif, seperti menentang tugas dan perintah. Kegiatan selesai pukul 11.30 WIB. Lalu anak dikembalikan ke blok dengan pembimbing melapor kepada petugas blok.

Catatan Lapangan II

Hari/tanggal : Kamis, 30 Juli 2015

Pukul : 09.00 WIB – 11.30 WIB

Catatan:

Kegiatan yang diamati adalah memalam. Pertama narapidana anak di bon oleh petugas pembimbing kegiatan pembuatan batik. Anak yang mengikuti kegiatan adalah MM dan EC, lalu anak dibawa ke ruang kegiatan. Pada kegiatan memalam anak menyiapkan alat dan bahan yang digunakan diantaranya malam, canting, kompor, wajan, gawangan,. Setelah alat dan

bahan siap. Kegiatan pertama yang dilaksanakan adalah mencairkan malam menggunakan kompor dan wajan. Setelah malam mencair sesuai yang diharapkan, anak mengambil malam menggunakan canting. Sebelum canting dioleskan ke pola pada kain, pucuk lubang canting dibersihkan menggunakan kain agar malam tidak menetes pada kain mori. Setelah itu, anak memulai memalam. Sikap anak dalam kegiatan membatik tidak menunjukkan perilaku negatif, seperti menentang tugas dan perintah. Kegiatan selesai pukul 11.30 WIB. Lalu anak dikembalikan ke blok dengan pembimbing melapor kepada petugas blok.

Catatan Lapangan III

Hari/tanggal : Kamis, 6 Agustus 2015

Pukul : 09.00 WIB – 11.30 WIB

Catatan:

Kegiatan yang diamati adalah pemberian warna motif pada kain. Pertama narapidana anak di bon oleh petugas pembimbing kegiatan pembuatan batik. Anak yang mengikuti kegiatan adalah MM dan EC, lalu anak dibawa ke ruang kegiatan. Pada kegiatan pemberian warna anak menyiapkan alat dan bahan yang digunakan diantaranya pewarna, kuas, gawangan dan aqua gelas tidak terpakai. Setelah alat dan bahan siap. Kegiatan pertama yang dilaksanakan adalah MM membuat pewarna yang akan digunakan. Zat kimia warna yang digunakan adalah indigasol. Sedangkan EC meletakkan kain yang sudah dimalam sebelumnya pada gawangan. Sebelum memulai pewarnaan, kain harus tertarik kencang agar warna tidak keluar dari garis pola. Setelah semua siap, proses pewarnaan menggunakan kuas di mulai. Sikap anak dalam kegiatan membatik tidak menunjukkan perilaku negatif, seperti menentang tugas dan perintah. Kegiatan selesai pukul 11.30 WIB. Lalu anak dikembalikan ke blok dengan pembimbing melapor kepada petugas blok.

Catatan Lapangan IV

Hari/tanggal : Rabu, 12 Agustus 2015

Pukul : 09.30 WIB – 11.00 WIB

Catatan:

Kegiatan yang diamati adalah pemberian *waterglass*. Pertama narapidana anak di bon oleh petugas pembimbing kegiatan pembuatan batik. Anak yang mengikuti kegiatan adalah MM dan EC, lalu anak dibawa ke ruang kegiatan. Pada kegiatan pemberian *waterglass* anak menyiapkan alat dan bahan yang digunakan diantaranya *waterglass*, kuas, gawangan, dan aqua gelas tidak terpakai. Setelah alat dan bahan siap. Kegiatan pertama yang dilaksanakan adalah MM menyiapkan *waterglass* pada aqua gelas dan EC menyiapkan kain batik pada gawangan. Setelah itu, anak memulai melapisi motif yang sudah diberikan warna dengan *waterglass* menggunakan kuas. Setelah selesai, kain dijemur. Sikap anak dalam kegiatan membatik tidak menunjukkan perilaku negatif, seperti menentang tugas dan perintah. Kegiatan selesai pukul 11.00 WIB. Lalu anak dikembalikan ke blok dengan pembimbing melapor kepada petugas blok.

Catatan Lapangan V

Hari/tanggal : Kamis, 13 Agustus 2015

Pukul : 09.30 WIB – 11.00 WIB

Catatan:

Kegiatan yang diamati adalah menutup motif batik menggunakan malam. Pertama narapidana anak di bon oleh petugas pembimbing kegiatan pembuatan batik. Anak yang mengikuti kegiatan adalah MM dan EC, lalu anak dibawa ke ruang kegiatan. Pada kegiatan menutup motif batik anak menyiapkan alat dan bahan yang digunakan diantaranya canting, malam, kompor, wajan, gawangan. Setelah alat dan bahan siap, lalu anak memulai melapisi motif batik dengan malam menggunakan canting. Setelah selesai, kain dijemur sampai kering. Sikap anak dalam kegiatan membatik tidak menunjukkan perilaku negatif, seperti menentang tugas dan perintah.

Kegiatan selesai pukul 11.00 WIB. Lalu anak dikembalikan ke blok dengan pembimbing melapor kepada petugas blok.

Catatan Lapangan VI

Hari/tanggal : Rabu, 19 Agustus 2015

Pukul : 09.00 WIB – 11.30 WIB

Catatan:

Kegiatan yang diamati adalah pemberian warna dasar kain dan penguncian warna. Pertama narapidana anak di bon oleh petugas pembimbing kegiatan pembuatan batik. Anak yang mengikuti kegiatan adalah MM dan EC, lalu anak dibawa ke ruang kegiatan. Pada kegiatan pemberian warna dasar dan penguncian warna anak menyiapkan alat dan bahan yang digunakan diantaranya pewarna, kuas, gawangan, *waterglass* dan aqua gelas tidak terpakai. Setelah alat dan bahan siap. Setelah itu, anak memulai mewarnai dasar kain dengan warna yang diinginkan. Pewarnaan dilakukan pada bagian muka dan bawah. Setelah itu kain dijemur sampai kering. Setelah kain kering, anak mulai meneruskan kegiatan selanjutnya yaitu memberikan *waterglass* pada kain yang telah diwarnai. Setelah selesai, lalu kain dikeringkan. Sikap anak dalam kegiatan membatik tidak menunjukkan perilaku negatif, seperti menentang tugas dan perintah. Kegiatan selesai pukul 11.30 WIB. Lalu anak dikembalikan ke blok dengan pembimbing melapor kepada petugas blok.

Catatan Lapangan VII

Hari/tanggal : Kamis, 20 Agustus 2015

Pukul : 09.30 WIB – 11.00 WIB

Catatan:

Kegiatan yang diamati adalah pelorotan. Pertama narapidana anak di bon oleh petugas pembimbing kegiatan pembuatan batik. Anak yang mengikuti kegiatan adalah MM dan EC, lalu anak dibawa ke ruang kegiatan. Pada kegiatan pemberian warna anak menyiapkan alat dan bahan yang

digunakan diantaranya drum dan ember. Setelah alat dan bahan siap. Kegiatan pertama yang dilaksanakan adalah EC membuat tempat pembakaran pada tanah menggunakan cangkul. Setelah selesai, drum yang berisi air diletakkan diatas tempat pembakaran sampai air mendidih. Setelah air mendidih, kain dimasukan kedalam air dan sesekali diangkat ununtuk melihat malam sudah mencair semua atau belum. Setelah selesai, kain dimasukan ke dalam ember yang sudah terisi dengan air. kemudian kain dijemur sampai kering. Setelah kain kering, anak mulai menyetrika dan merapikan kain. Sikap anak dalam kegiatan membatik tidak menunjukan perilaku negatif, seperti menentang tugas dan perintah. Kegiatan selesai pukul 11.00 WIB. Lalu anak dikembalikan ke blok dengan pembimbing melapor kepada petugas blok.

Lampiran 8. Foto Kegiatan Pendidikan Vokasional Industri Batik



Gambar 1. Anak sedang memotong kain mori untuk membuat batik.



Gambar 2. Anak sedang membuat pola motif pada kain mori dengan menggunakan pensil.



Gambar 3. Anak sedang membatik menggunakan canting pada kain mori.



Gambar 4. Anak sedang menutup motif yang akan dibuat berwarna putih dengan menggunakan canting dan malam.



Gambar 5. Anak sedang memberikan warna pada motif dengan menggunakan kuas.



Gambar 6. Anak sedang memberikan *waterglass* untuk mengunci warna motif dengan menggunakan kuas.



Gambar 7. Anak sedang memberikan malam pada motif yang sudah diberikan warna.



Gambar 8. Anak sedang memberikan warna dasar menggunakan kuas pada kain.



Gambar 9. Anak sedang memberikan waterglass untuk mengunci warna dasar pada kain.



Gambar 10. Anak sedang menggodok untuk menghilangkan malam pada kain.

Lampiran 9. Surat Perijinan Penelitian



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS ILMU PENDIDIKAN

Alamat : Karangmalang, Yogyakarta 55281
Telp (0274) 586168 Hunting, Fax (0274) 540611, Dekan Telp. (0274) 520094
Telp (0274) 586168 Psw. (221, 223, 224, 295, 344, 345, 366, 368, 369, 401, 402, 403, 417)



Certificate No. QSC-00687

No. : 3983 /UN34.11/PL/2015
Lamp. : 1 (satu) Bendel Proposal
Hal : Permohonan izin Penelitian

6 Juli 2015

Yth. Gubernur Provinsi Daerah Istimewa Yogyakarta
Cq. Kepala Kesbanglinmas Prov. DIY
Jl. Jenderal Sudirman 5
Yogyakarta

Diberitahukan dengan hormat, bahwa untuk memenuhi sebagian persyaratan akademik yang ditetapkan oleh Jurusan Pendidikan Luar Biasa Fakultas Ilmu Pendidikan Universitas Negeri Yogyakarta, mahasiswa berikut ini diwajibkan melaksanakan penelitian:

Nama : Ricki Dani Adhitya
NIM : 11103244032
Prodi/Jurusan : PLB/PLB
Alamat : RT 06 RW 10, Sumbersari, Banyuurip, Purworejo

Sehubungan dengan hal itu, perkenankanlah kami memintakan izin mahasiswa tersebut melaksanakan kegiatan penelitian dengan ketentuan sebagai berikut:

Tujuan : Memperoleh data penelitian tugas akhir skripsi
Lokasi : Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo
Subyek : Pendidik, Pengelola, Narapidana Anak
Obyek : Proses pembelajaran keterampilan membuat
Waktu : Juli-September 2015
Judul : Pelaksanaan Pendidikan Vokasional Industri Batik dalam Memberikan Employability Skill Terhadap Narapidana Anak Di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo

Atas perhatian dan kerjasama yang baik kami mengucapkan terima kasih.



Dekan,

Dr. Haryanto, M. Pd.
NIP. 19600902 198702 1 001

Tembusan Yth:
1. Rektor (sebagai laporan)
2. Wakil Dekan I FIP
3. Ketua Jurusan PLB FIP
4. Kabag TU
5. Kasubbag Pendidikan FIP
6. Mahasiswa yang bersangkutan
Universitas Negeri Yogyakarta



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS ILMU PENDIDIKAN

Alamat : Karangmalang, Yogyakarta 55281
Telp (0274) 586168 Hunting, Fax (0274) 540611; Dekan Telp (0274) 520094
Telp (0274) 586168 Psw. (221, 223, 224, 295, 344, 345, 366, 368, 369, 401, 402, 403, 417)



Certificate No. QSC 00687

No. : 5783 /UN34.11/PL/2015
Lamp. : 1 (satu) Bendel Proposal
Hal : Permohonan izin Penelitian

6 Juli 2015

Yth. Kementerian Hukum Dan Ham RI Kantor Wilayah Jawa Tengah
Alamat: Jalan Dr Cipto No 64 Semarang
Nomor Telepon: 024 3543063
Website: www.depukumham.go.id/jawa-tengah

Diberitahukan dengan hormat, bahwa untuk memenuhi sebagian persyaratan akademik yang ditetapkan oleh Jurusan Pendidikan Luar Biasa Fakultas Ilmu Pendidikan Universitas Negeri Yogyakarta, mahasiswa berikut ini diwajibkan melaksanakan penelitian:

Nama : Ricki Dani Adhitya
NIM : 11103244032
Prodi/Jurusan : PLB/PLB
Alamat : RT 06 RW 10, Sumbersari, Banyuwirip, Purworejo

Sehubungan dengan hal itu, perkenankanlah kami memintakan izin mahasiswa tersebut melaksanakan kegiatan penelitian dengan ketentuan sebagai berikut:

Tujuan : Memperoleh data penelitian tugas akhir skripsi
Lokasi : Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo
Subyek : Pendidik, Pengelola, Narapidana Anak
Obyek : Proses pembelajaran keterampilan membuat batik
Waktu : Juli-September 2015
Judul : Pelaksanaan Pendidikan Vokasional Industri Batik dalam Memberikan Employability Skill Terhadap Narapidana Anak Di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo

Atas perhatian dan kerjasama yang baik kami mengucapkan terima kasih.

Dekan,

Dr. Haryanto, M.Pd.
NIP 19600902 198702 1 001

Tembusan Yth:
1. Rektor (sebagai laporan)
2. Wakil Dekan I FIP
3. Ketua Jurusan PLB FIP
4. Kabag TU
5. Kasubbag Pendidikan FIP
6. Mahasiswa yang bersangkutan
Universitas Negeri Yogyakarta



PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
BADAN KESATUAN BANGSA DAN PERLINDUNGAN MASYARAKAT
(BADAN KESBANGLINMAS)

Jl. Jenderal Sudirman No 5 Yogyakarta – 55233
Telepon : (0274) 551136, 551275, Fax (0274) 551137

Yogyakarta, 07 Juli 2015

Nomor : 074/1864/Kesbang/2015
Perihal : Rekomendasi Penelitian

Kepada Yth. :
Gubernur Jawa Tengah
Up. Kepala Badan Penanaman Modal Daerah
Provinsi Jawa Tengah
di
S E M A R A N G

Memperhatikan surat :

Dari : Dekan Fakultas Ilmu Pendidikan, Universitas Negeri
Yogyakarta
Nomor : 3983/UN34.11/PL/2015
Tanggal : 6 Juli 2015
Perihal : Permohonan izin Penelitian

Setelah mempelajari surat permohonan dan proposal yang diajukan, maka dapat diberikan surat rekomendasi tidak keberatan untuk melaksanakan riset/penelitian dalam rangka skripsi dengan judul proposal : **"PELAKSANAAN PENDIDIKAN VOKASIONAL INDUSTRI BATIK DALAM MEMBERIKAN EMPLOYABILITY SKILL TERHADAP NARAPIDANA ANAK DI LEMBAGA PEMASYARAKATAN ANAK KELAS IIA KUTOARJO"**, kepada :

Nama : RICKI DANI ADHITYA
NIM : 11103244032
No. HP/Identitas : 089 671 341 255 / No. KTP. 3306070508930002
Prodi/Jurusan : Pendidikan Luar Biasa/ Pendidikan Luar Biasa
Fakultas : Ilmu Pendidikan, Universitas Negeri Yogyakarta
Lokasi Penelitian : Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo, Provinsi Jawa Tengah
Waktu Penelitian : 09 Juli s/d 09 September 2015

Sehubungan dengan maksud tersebut, diharapkan agar pihak yang terkait dapat memberikan bantuan / fasilitas yang dibutuhkan.

Kepada yang bersangkutan diwajibkan :

1. Menghormati dan mentaati peraturan dan tata tertib yang berlaku di wilayah riset/penelitian;
2. Tidak dibenarkan melakukan riset/penelitian yang tidak sesuai atau tidak ada kaitannya dengan judul riset/penelitian dimaksud;
3. Menyerahkan hasil riset/penelitian kepada Badan Kesbanglinmas DIY.
4. Surat rekomendasi ini dapat diperpanjang maksimal 2 (dua) kali dengan menunjukkan surat rekomendasi sebelumnya, paling lambat 7 (tujuh) hari kerja sebelum berakhirnya surat rekomendasi ini.

Rekomendasi Ijin Riset/Penelitian ini dinyatakan tidak berlaku, apabila ternyata pemegang tidak mentaati ketentuan tersebut di atas.

Demikian untuk menjadikan maklum.

An. KEPALA
BADAN KESBANGLINMAS DIY
KABID KESBANG

Dra. AMIRSI HARWANI, SH., MS
NIP. 19600404 199303 2 001

Tembusan disampaikan Kepada Yth :

1. Gubernur DIY (sebagai laporan);
2. Dekan Fakultas Ilmu Pendidikan, Universitas Negeri Yogyakarta;
3. Yang bersangkutan.



PEMERINTAH PROVINSI JAWA TENGAH
BADAN PENANAMAN MODAL DAERAH

Alamat : Jl. Mgr. Soegiopranoto No. 1 Telepon : (024) 3547091 – 3547438 – 3541487
Fax : (024) 3549560 E-mail : bpm@jatengprov.go.id http ://bpm.jatengprov.go.id
Semarang - 50131

REKOMENDASI PENELITIAN

NOMOR : 070/2165/04.5/2015

- Dasar : 1. Peraturan Menteri Dalam Negeri Republik Indonesia Nomor 7 Tahun 2014 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Dalam Negeri Republik Indonesia Nomor 64 Tahun 2011 tentang Pedoman Penerbitan Rekomendasi Penelitian;
2. Peraturan Gubernur Jawa Tengah Nomor 74 Tahun 2012 tentang Organisasi dan Tata Kerja Unit Pelaksana Teknis Pelayanan Terpadu Satu Pintu Pada Badan Penanaman Modal Daerah Provinsi Jawa Tengah;
3. Peraturan Gubernur Jawa Tengah Nomor 22 Tahun 2015 tentang Perubahan Kedua Atas Peraturan Gubernur Jawa Tengah Nomor 67 Tahun 2013 tentang Penyelenggaraan Pelayanan Terpadu Satu Pintu Provinsi Jawa Tengah.
- Memperhatikan : Surat Ketua Program Studi Magister Akuntansi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Diponegoro Semarang Nomor : 407/UN7.3.2/MA/KM/2015 tanggal 30 Juni 2015, perihal : Permohonan Ijin Penelitian.

Kepala Badan Penanaman Modal Daerah Provinsi Jawa Tengah, memberikan rekomendasi kepada :

1. Nama : RICKI DANI ADHITYA .
2. Alamat : Dusun Pagak Rt 006/Rw 010, Kel. Sumber Sari, Kec. Banyu Urip, Kab. Purworejo, Provinsi Jawa Tengah.
3. Pekerjaan : Mahasiswa S1.

Untuk : Melakukan Penelitian dalam rangka penyusunan skripsi dengan rincian sebagai berikut:

- a. Judul Proposal : PELAKSANAAN PENDIDIKAN VOKASIONAL INDUSTRI BATIK DALAM MEMBERIKAN EMPLOYABILITY SKILL TERHADAP NARAPIDANA ANAK DI LEMBAGA PERMASYARAKATAN ANAK KELAS IIA KUTOARJO.
- b. Tempat / Lokasi : Lembaga Permayarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo, Kab. Purworejo, Prov. Jawa Tengah.
- c. Bidang Penelitian : Pendidikan.
- d. Waktu Penelitian : 09 Juli s.d. 09 September 2015.
- e. Penanggung Jawab : Dr. Ibnu Syamsi.
- f. Status Penelitian : Baru.
- g. Anggota Peneliti : -
- h. Nama Lembaga : Universitas Negeri Yogyakarta.

Ketentuan yang harus ditaati adalah :

- a. Sebelum melakukan kegiatan terlebih dahulu melaporkan kepada Pejabat setempat /Lembaga swasta yang akan di jadikan obyek lokasi;
- b. Pelaksanaan kegiatan dimaksud tidak disalahgunakan untuk tujuan tertentu yang dapat mengganggu kestabilan pemerintahan;
- c. Setelah pelaksanaan kegiatan dimaksud selesai supaya menyerahkan hasilnya kepada Kepala Badan Penanaman Modal Daerah Provinsi Jawa Tengah;
- d. Apabila masa berlaku Surat Rekomendasi ini sudah berakhir, sedang pelaksanaan kegiatan belum selesai, perpanjangan waktu harus diajukan kepada instansi pemohon dengan menyertakan hasil penelitian sebelumnya;
- e. Surat rekomendasi ini dapat diubah apabila di kemudian hari terdapat kekeliruan dan Akan diadakan perbaikan sebagaimana mestinya.

Demikian rekomendasi ini dibuat untuk dipergunakan seperlunya.

Semarang, 09 Juli 2015
KEPALA BADAN PENANAMAN MODAL DAERAH
PROVINSI JAWA TENGAH



UPT PTSP BPMD 09/07/2015



PEMERINTAH PROVINSI JAWA TENGAH
BADAN PENANAMAN MODAL DAERAH

Alamat : Jl. Mgr. Soegiopranoto No. 1 Telepon : (024) 3547091 – 3547438 – 3541487
Fax : (024) 3549560 E-mail : bpmd@jatengprov.go.id <http://bpmd.jatengprov.go.id>
Semarang - 50131

Semarang, 09 Juli 2015

Nomor : 070/377/2015
Lampiran : 1 (Satu) Lembar
Perihal : Rekomendasi Penelitian

Kepada
Yth. Bupati Purworejo
u.p. Kepala Kantor Kesbangpol dan
Linmas Kab. Purworejo

Dalam rangka memperlancar pelaksanaan kegiatan penelitian bersama ini terlampir di sampaikan Rekomendasi Penelitian Nomor 070/2164/04.5/2015 Tanggal 09 Juli 2015 atas nama RICKI DANI ADHITYA, dengan judul proposal PELAKSANAAN PENDIDIKAN VOKASIONAL INDUSTRI BATIK DALAM MEMBERIKAN EMPLOYABILITY SKILL TERHADAP NARAPIDANA ANAK DI LEMBAGA PERMASYARAKATAN ANAK KELAS IIA KUTOARJO, untuk dapat ditindaklanjuti.

Demikian untuk menjadi maklum dan terimakasih.

KEPALA BADAN PENANAMAN MODAL DAERAH
PROVINSI JAWA TENGAH


Ir. SUJARWANTO DWIATMOKO, M.Si
Pembina Utama Muda
NIP.19651204 199203 1 012

Tembusan :

1. Gubernur Jawa Tengah;
2. Kepala Badan Kesbangpol dan Linmas Provinsi Jawa Tengah;
3. Kementerian Hukum dan HAM RI Kanwil Provinsi Jawa Tengah;
4. Kepala Badan Kesatuan Bangsa dan Perlindungan Masyarakat Provinsi Daerah Istimewa Yogyakarta;
5. Dekan Fakultas Ilmu Pendidikan Universitas Negeri Yogyakarta;
6. Sdr. RICKI DANI ADHITYA.



PEMERINTAH KABUPATEN PURWOREJO
KANTOR PENANAMAN MODAL DAN PERIZINAN TERPADU

Jl. Urip Sumoharjo No. 6 Purworejo Kode Pos 54111
Telp. (0275) 325202 Fax. (0275) 325202 Email : kpmpt@purworejokab.go.id

IZIN RISET / SURVEY / PKL

NOMOR : 072/331/2015

- I. Dasar : Peraturan Daerah Kabupaten Purworejo Nomor 14 Tahun 2008 tentang Organisasi dan Tata Kerja Perangkat Daerah Kabupaten Purworejo (Lembaran Daerah Kabupaten Purworejo Tahun 2008 Nomor 11).
- II. Menunjuk : Surat dari BPMD Provinsi Jawa Tengah nomor:070/3177/2015 Tanggal 09 Juli 2015
- III. Bupati Purworejo memberi Izin untuk melaksanakan Riset/ Survey/ PKL dalam Wilayah Kabupaten Purworejo kepada :

❖ Nama	: Ricki Dani Adhitya
❖ Pekerjaan	: Mahasiswa
❖ NIM/NIP/KTP/ dll.	: 11103244032
❖ Instansi / Univ/ Perg. Tinggi	: Universitas Negeri Yogyakarta
❖ Jurusan	: Pendidikan Luar Biasa
❖ Program Studi	: Pendidikan Luar Biasa
❖ Alamat	: Dusun Pagak RT.06 RW.10 Summersari Kec. Banyuurip
❖ No. Telp.	: 085729061806
❖ Penanggung Jawab	: Dr.Ibnu Syamsi
❖ Maksud / Tujuan	: Penelitian
❖ Judul	: Pelaksanaan Pendidikan Vokasional Industri Batik Dalam Memberikan Employability Skill Terhadap Narapidana Anak di Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo
❖ Lokasi	: Lembaga Pemasyarakatan Anak Kelas IIA Kutoarjo
❖ Lama Penelitian	: 2 bulan
❖ Jumlah Peserta	:

Dengan ketentuan - ketentuan sebagai berikut :

- a. Pelaksanaan tidak disalahgunakan untuk tujuan tertentu yang dapat mengganggu stabilitas daerah.
- b. Sebelum langsung kepada responden maka terlebih dahulu melapor kepada :
 1. Kepala Kantor Kesbangpol Kabupaten Purworejo
 2. Kepala Pemerintahan setempat (Camat, Kades / Lurah)
- c. Sesudah selesai mengadakan Penelitian supaya melaporkan hasilnya Kepada Yth. Bupati Purworejo Cq. Kepala KPMP, dengan tembusan BAPPEDA Kab. Purworejo

Surat Ijin ini berlaku tanggal 09 Juli 2015 sampai dengan tanggal 09 September 2015.

Tembusan , dikirim kepada Yth :
1. Ka. Bappeda Kab. Purworejo;
2. Ka. Kantor Kesbangpol Kab. Purworejo;
3. Ka. LP Anak Kelas IIA Kutoarjo;
4. Dekan Fak. Ilmu Pendidikan UNY;

Dikeluarkan : Purworejo
Pada Tanggal : 13 Juli 2015

a.n. BUPATI PURWOREJO

KEPALA KANTOR
PENANAMAN MODAL DAN PERIZINAN TERPADU
KABUPATEN PURWOREJO



TJATUR PRIYO UTOMO, S.Sos

Pembina Tk. I
NIP.19640724 198611 1 001



KEMENTERIAN HUKUM DAN HAK ASASI MANUSIA REPUBLIK INDONESIA
KANTOR WILAYAH JAWA TENGAH
Jalan. dr. Cipto No 64 Semarang - Telepon.024-3543063 Fak. 024-3546795

09 Juli 2015

Nomor : W13.PK.01.04.01- 1005
Lampiran : -
Hal : Izin Penelitian

Yth.
Dekan Fakultas Ilmu Pendidikan
Universitas Negeri Yogyakarta
Di -
Yogyakarta

Berkenaan dengan surat Saudara nomor : 3983/UN34.11/PL/2015 tanggal 06 Juli 2015 perihal tersebut pada pokok surat, bersama ini disampaikan bahwa pada prinsipnya kami dapat memberikan izin penelitian guna menyusun skripsi pada Lembaga Pemasyarakatan Kelas IIA Anak Kutoarjo kepada mahasiswa Fakultas Ilmu Pendidikan Universitas Negeri Yogyakarta :

Nama : Ricki Dani Adhitya
N I M : 11103244032

Waktu pelaksanaan : Bulan, Juli s/d September 2015

Selanjutnya sebelum melaksanakan kegiatan, agar memperhatikan hal-hal sebagai berikut :

1. Sebelum pelaksanaan kegiatan Saudara agar melakukan pemberitahuan / koordinasi terlebih dahulu kepada Kepala Lembaga Pemasyarakatan Kelas IIA Anak Kutoarjo.
2. Dalam pelaksanaan kegiatan tersebut dilarang melakukan kegiatan pengambilan gambar/shoting/rekaman pada blok/sel hunian dan sekitarnya yang menyangkut situasi keamanan Lapas setempat.
3. Pelaksanaan kegiatan agar dilaksanakan dengan tertib, mengikuti semua aturan yang berlaku di Lapas setempat.
4. Setelah selesai kegiatan supaya menyerahkan 1 (satu) buah buku hasil dari kegiatan tersebut kepada Kepala kantor Wilayah Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia Jawa Tengah.

Demikian, atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

An. KEPALA KANTOR WILAYAH
Kepala Divisi Pemasyarakatan

A. YUSPAHRUDDIN BH, Bc.IP, SH, MH
NIP.19630528 198503 1 002

Tembusan :

1. Kepala Kantor Wilayah Kementerian Hukum dan HAM Jateng (sebagai laporan).
2. Kepala Lembaga Pemasyarakatan Kelas IIA Anak Kutoarjo.

Lampiran 10. Surat Keterangan



KEMENTERIAN HUKUM DAN HAK ASASI MANUSIA RI
KANTOR WILAYAH JAWA TENGAH
LEMBAGA PEMASYARAKATAN KLAS II A ANAK KUTOARJO
Jl. Pangeran Diponegoro No. 36 A Kutoarjo, Kab. Purworejo, Kode Pos : 54212
Telp. : 0275-641011, 641054, Fax. : 0275-641054, E-mail : lpakutoarjo@gmail.com

Kutoarjo, 27 Agustus 2015.

SURAT - KETERANGAN

Nomor : W13.PAS.PAS15.PK.01.05.02 - 446

Yang bertanda tangan dibawah ini, Kepala Lembaga Pemasyarakatan Anak Kutoarjo menerangkan bahwa :

I. N a m a : **RICKI DANI ADHITYA**
N I M : 11103244032.
Universitas : Fakultas Pendidikan Universitas Negeri Yogyakarta.

Berdasarkan Surat Ijin Penelitian dari Kepala Kantor Wilayah Kementerian Hukum dan Ham Jawa Tengah Nomor : W13.PK.01.04.01 – 1005. Tanggal : 09 Juli 2015. telah melaksanakan penelitian di tempat kami, dari tanggal 10 Juli 2015 sampai dengan selesai dan selama melaksanakan penelitian menunjukkan aktifitas yang baik.

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan seperlunya.



